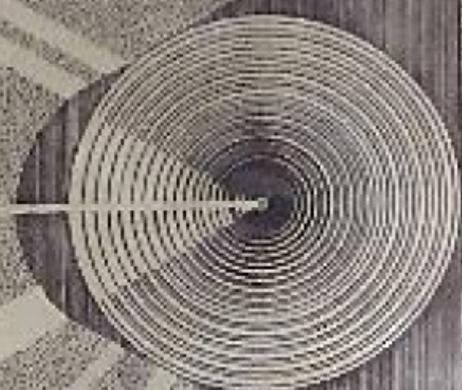


EMPREINTE OPTIQUE



THESE PRESENTEE A L'UNIVERSITE CLAUDE_BERNARD - LYON
et soutenue publiquement le 27 février 1974
pour obtenir le grade de docteur en chirurgie dentaire
par DURET FRANCOIS
né le 8.12.47 à chalon sur saône demeurant au GRAND LEMPS isère.

UNIVERSITE CLAUDE - BERNARD - LYON

Année 1973 -74 n° 231

TITRE DE LA THESE

EMPREINTE OPTIQUE

THESE
présentée

à l'Université Claude - Bernard - LYON

et soutenue publiquement le 27 février

pour obtenir le grade de Docteur en Chirurgie Dentaire

par

DURET François
Licencié es sciences

né le 8/12/1947
à CHALON s/ SAONE

Demeurant au GRAND-LEMPS (Isère)

Thèse de 1973

Documentations de référence

1. 12/1971. Recherche bibliographique
2. 6/1973. Dépôt du texte final pour correction à la faculté dentaire
3. 11/1973 Dépôts définitifs à l'université pour soutenance
4. 02/1974 Diplôme définitif de doctorat en Ch. Dentaire (2^e cycle)
5. 09/1976 Lettre officielle du Prof J Dumas confirmant l'évolution de mes travaux
6. 1966-1980 Vues de certains laboratoires que j'ai utilisés.

UNIVERSITÉ DE LYON

LABORATOIRE DE PHYSIOLOGIE
GÉNÉRALE ET COMPARÉE

DIRECTEUR
PROFESSEUR G. PÉRÈS

LYON, LE 15 Décembre 1971

16, QUAI CLAUDE-BERNARD (71)
TÉL. (78) 72.05.45

RÉF. :

ATTESTATION

Je soussigné, Professeur G. PERES, Directeur du
Laboratoire de Physiologie Générale et Comparée de l'Université Claude Bernard,
certifie que Monsieur DURET François a été chargé d'une étude bibliographique et
qu'il doit avoir accès à la Salle des Chercheurs de la Bibliothèque Universitaire.

Fait à Lyon, le 15 décembre 1971



Professeur G. PERES

UNIVERSITE CLAUDE BERNARD

U.E.R. DES SCIENCES ODONTOLOGIQUES DE LYON

6, Place Depéret - 69007 - L Y O N

A T T E S T A T I O N

Le Docteur Roger VINCENT, Directeur de l'U.E.R. des Sciences Odontologiques de Lyon, certifie que M^r DURET François a validé ses inscriptions de Cinquième Année, lors de la première session de Juin 1973. Un exemplaire d'approbation d'un sujet de thèse de doctorat en chirurgie dentaire a été déposé au secrétariat ayant pour sujet "le rayon laser en dentisterie et prothèse" (précisé à la demande du postulant)

A LYON, le 29 Juin 1973

UNIVERSITÉ Claude Bernard
Le Directeur de l'U.E.R. des
U.E.R. des Sciences Odontologiques
6-8, Place Deperet - LYON 7^e Sciences Odontologiques,
69365 LYON CEDEX 2

R. VINCENT.

Pour Copie Certifiée Conforme

Le Maire

10/10



X UNIVERSITÉ Claude Bernard
U.E.R. des Sciences Odontologiques
5-8, Place Depéret - LYON 7^e UNIVERSITE CLAUDE BERNARD
69365 LYON CEDEX 2

U.E.R DES SCIENCES ODONTOLOGIQUES

DEMANDE D.APPROBATION D.UN SUJET DE THESE DE DOCTORAT EN CHIRURGIE DENTAIRE

NOM : **DURET**
Prénoms : **François**
Adresse : **Le Grand Lempro**
Date et lieu de naissance : **8.12.47 Chalon s/ Saône**
Date du diplôme de Chirurgien-Dentiste : ~~1973~~
Nom de l'Université ayant délivré le diplôme : ~~Claude Bernard~~
Sujet proposé : **Le Rayon laser en dentisterie et prothèse.**
(précisez les principales orientations du travail)

cette étude a pour but d'utiliser des données optiques actuelles (laser) pour mesurer les cavités faites en dentisterie ou prothèse.

L'utilisation des données conduits vers différentes vives (Ordinateur, hologramme ...)

D'autres utilisations sont proposées

plan succinct:
Introduction
Historique et théorie actuelle physique
choix du matériel.
expérimentation (Fusa et Pinard Lyon
IBM CMC Vienne
Physiologie Perez Lyon.)
Résultat et discussion

Proposition du Directeur de
l'U.E.R. des Sciences
Odontologiques.

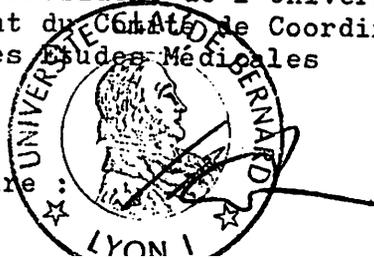
*Sujet très original traité par un odontologue
qui est en même temps licencié en sciences
à Paris 7*

Date : **5.11.73**
Signature : 

Vu et approuvé

Pr/ Le Président de l'Université
Le Vice-Président de l'Université
Président du Comité de Coordina-
tion des Etudes Médicales

date :
Signature :



UNIVERSITÉ CLAUDE BERNARD

U.E.R. DES SCIENCES ODONTOLOGIQUES

DIPLOME DEFINITIF

LE PRÉSIDENT DE L'UNIVERSITÉ CLAUDE BERNARD,

Vu les titres initiaux produits par Monsieur **DURET François**

Né à **CHALON SUR SAONE**

Le **8 DECEMBRE 1947**

Vu le mémoire de thèse présenté le **27 FEVRIER 1974** par l'intéressé,

certifie que Monsieur **DURET François** a obtenu devant l'Université

Claude Bernard le Doctorat en Chirurgie Dentaire prévu par le décret N° 72-932

du 10 octobre 1972.

Pour copie certifiée conforme.

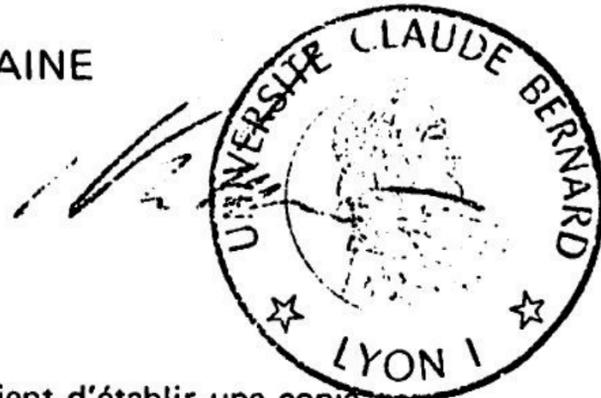
LE MAIRE



Lyon, le 27 FEVRIER 1974

Pour le Président de l'Université Claude Bernard,
le Premier Vice-Président de l'Université,
Président du Comité de Coordination
des Etudes Médicales,

R. TOURAINE



«Chaque fois que les candidats ont à justifier de leur diplôme, il leur appartient d'établir une copie de ce certificat, qu'ils font certifier conforme par le Maire ou par le Commissaire de Police. ~~Cette copie~~
~~Si le certificat a été perdu ou détruit, aucun duplicata ne peut en être délivré.~~ Si le certificat a été perdu ou détruit, aucun duplicata ne peut en être délivré».

RÉF. : D: J. DUMAS H. P.

M^r DURET travaille depuis octobre 1973 dans notre laboratoire. Ses activités professionnelles et ses charges d'enseignement à l'école dentaire font qu'il n'a pu entreprendre un travail de recherche suivi, mais il a participé de manière active à plusieurs programmes de recherche, acquérant ainsi la maîtrise des techniques classiques de laboratoire et l'habitude de travailler sur du matériel vivant.

Il a en outre mis au point personnellement des techniques de dosage biochimique, notamment l'activité enzymatique de l'épithélium gastrique (métabolismes intermédiaires et spécifique fluide nutritionnel, GOT, GPT, MLH).

Sans le cadre de la poursuite des travaux de son thèse de second cycle de sciences odontologiques, M^r DURET a manipulé avec un laser à rubis, procédant à des irradiations de tissus de la cavité buccale et de l'œil chez les petits mammifères. Le type de laser utilisé étant peu propice à ce genre d'étude, nous envisageons de reprendre et de poursuivre ces études à l'aide d'un laser continu d'un manœuvre plus souple et dont les longueurs d'onde se prêtent mieux aux manipulations envisagées.

Au cours de ces travaux M^r DURET a fait

EXCLUSIF

L'invention d'un dentiste du Grand-Lemps (Isère)

On fabriquera bientôt les couronnes et les prothèses en quelques minutes, grâce à une commande ordinateur

C'EST une véritable surprise qui attend aujourd'hui le Congrès international de l'association dentaire française, réuni depuis mardi à Paris. L'invention d'un chirurgien dentiste de la région grenobloise, tenue jusqu'à présent secrète même dans les milieux professionnels, risque en effet de remettre en cause en grande partie, dans les années à venir, la pratique d'une profession où « l'artisanat » tient encore une place de choix. En mettant au point une méthode de fabrication très rapide des couronnes et des prothèses sur ordinateur, le docteur Duret ouvre la voie au développement d'activités nouvelles dont la région et plusieurs grandes entreprises françaises pourraient bénéficier.

La « trouvailla » de ce dentiste de 36 ans, installé depuis 1974 au Grand-Lemps (Isère), implique en effet le mariage d'un équipement électronique particulier, actuellement en cours de mise au point, et de matériaux nouveaux moins onéreux, qui élimineraient sans doute les métaux précieux utilisés jusqu'à maintenant pour fabriquer les couronnes.

Voilà dix ans déjà qu'une équipe travaille sur son projet. Un délai de réflexion qui peut paraître long, mais qui pourtant a été jugé nécessaire par l'inventeur, soucieux de mener à bien ses délicates recherches.

Mais c'est bien sûr !...

On dit souvent que les meilleures idées viennent en dormant, ou pendant des nuits blanches. C'est exactement ce qui est arrivé en 1972, à ce dentiste qui n'était alors qu'étudiant à la faculté de Lyon. Il venait d'avoir une discussion avec des amis sur l'emploi du « scanner », ce merveilleux détecteur utilisé dans la marine pour scruter le fond des océans.

Pour lui, son océan quotidien, c'étaient les bouches dans lesquelles il commençait à pratiquer ses premières interventions. L'image de la sonde électronique le fascine et le poursuit toute la nuit. Pourquoi donc ne pas

utiliser à une petite échelle cet instrument si efficace ? C'est à partir de cet instant qu'il mit en chantier son projet devenu aujourd'hui réalité : fabriquer, par captage d'images et grâce à une commande de fabrication assistée par ordinateur, des couronnes ou des prothèses adaptées au micron près aux besoins du patient.

Tou n'a pas été facile, loin de là, pour parvenir à la concrétisation de ce projet, et François Duret sait bien que sans l'aide que lui ont apportée plusieurs scientifiques, il ne lui aurait pas été possible d'aboutir.

Les rencontres décisives furent celles qu'il eut avec le professeur Jacques Dumas de la faculté des sciences de Lyon, qui travaillait à l'époque sur le laser à rubis, puis plus tard, en 1976, avec le professeur Thouvenot, de Tours, qui apporte toute sa compétence grâce à ses travaux sur la digitalisation de l'image.

Malheureusement, les universitaires lyonnais ne crurent pas tous en l'efficacité du procédé. Il fallut l'intervention et le dynamisme de l'un de ses confrères grenoblois, le docteur Ternoz pour que le projet soit relancé, et que les contacts soient établis enfin avec les industriels.

Aujourd'hui, la maquette de tête est prête, même si toutes les jonctions des éléments de la chaîne ne sont pas encore entièrement réalisées.

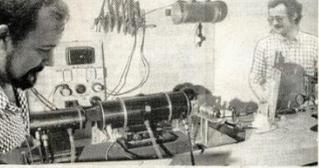
C'est la société Thomson — division tube électronique de Saint-Egrève (Isère), qui en est le concepteur, et il reste maintenant à trouver les industriels qui accepteraient de fabriquer et de commercialiser le produit fini.

L'équipe est optimiste : toutes les phases du processus peuvent être réalisées par les Français, ce qui constitue un atout énorme. Il ne faut pas oublier en effet que cette méthode révolutionnaire supprime plusieurs étapes de la fabrication traditionnelle des couronnes, notamment la prise d'empreinte. Les produits utilisés jusqu'à maintenant émanaient tous de l'étranger, des Etats-Unis, de la Suisse et de l'Allemagne, en particulier. Ce rocade permet à la région de se lancer à la conquête du marché

intérieur et extérieur, ce qui n'est pas négligeable en cette période de crise, et d'envoyer — pourquoi pas — l'installation à plus ou moins long terme à Grenoble d'une structure de formation des futurs dentistes.

Le conseil général de l'Isère et de nombreux locaux ont déjà apporté un aide non négligeable à ce projet ambitieux. Si les conditions futures permettent la constitution d'une équipe de recherche bien structurée, on peut affirmer que les dentistes du futur, mais aussi et surtout leurs clients, n'auront rien à perdre dans cette évolution.

Alain BARRELLE



Laboratoire de J Dumas (Laser à Rubis) (J Dumas Laboratory – Rubis Laser. Sciences Faculty) 1966-1970

Essais holographique avec différents Laser.



Mon laboratoire personnel dans mon garage à la maison. (My personal laboratory at home) 1976-1980

Essais lumière non cohérente (structure Moiré)

UNIVERSITE CLAUDE BERNARD

- Président de l'Université : Professeur J. BOIDIN
- Premier Vice-Président : Professeur R. TOURAINE

Secrétaire Général : M. IZAUTE

Unités d'Enseignement et de Recherche de l'Université

Médecine : Grange Blanche - Directeur : Professeur GERMAIN D.

Alexis Carrel - Directeur : Professeur GIROD C.

Sud-Ouest - Directeur : Professeur TOLOT F.

Lyin-Nord - Directeur : Professeur BERTOYE A.

Biologie humaine - Directeur : Docteur CZYBA J.C. (Maître de Conférence Agrégé)

Techniques de Réadaptation - Directeur : Docteur MORGON A. (Maître de Conférences Agrégé)

Sciences pharmaceutiques - Directeur : CARRAZ M. (Maître de Conférences Agrégé)

Sciences Odontologiques - Directeur : Docteur VINCENT R.

Institut Régional d'Education Physique et Sportive - Président du Conseil d'U.E.R

Professeur GUILLET R. - Directeur : M. MILLON

Mathématiques - Directeur : Professeur MAURY G.

Physique - Directeur : Professeur DUFAY M.

Chimie et Biochimie - Directeur : Professeur GAUTHERON D.

Sciences de la Nature - Directeur : Professeur DAVID L.

Biodynamique et psychopédagogie - Directeur : M. FONTANGES R. (Maître de Conférences)

Institut Universitaire de technologie n° 1 - Directeur : Professeur OUYET

Institut Universitaire de technologie n° 2 - Directeur : M. GALLET
Directeur ENSAM

Observatoire - Directeur : Professeur BIGAY J.H.

Physique nucléaire - Directeur : Professeur SARRAZIN A.

Mécanique - Directeur : Professeur MATHIEU J.

DES SCIENCES ODONTOLOGIQUES

Directeur : VINCENT Roger

Directeur-Adjoint : PARRET Jean

Directeur-Adjoint : DUMONT Jacques

DEPARTEMENT DE BIOLOGIE ET MATIERES FONDAMENTALES

Professeur 1° Grade : PARRET Jean

Professeur 2° Grade : DUMONT Jacques - LIBOUREL Paul

DEPARTEMENT DE DENTISTERIE OPERATOIRE

Professeur 2° Grade : POULARD Jean - PEROL Jean - THOMAS Robert

DEPARTEMENT D. ORTHOPEDIE DENTO-FACIALE ET PEDODONTIE

Professeur 1° Grade : HESKIA Jean-Ennemond - DEPLAGNE Henri

Professeur 2° Grade : BRUNNER François

DEPARTEMENT DE PATHOLOGIE ET THERAPEUTIQUE DENTAIRES

Professeur 1° Grade : VINCENT Roger - MATHIEU Louis

Professeur 2° Grade : BERTOIN Pierre

DEPARTEMENT DE PROTHESE

Professeur 1° Grade : BRUGIRARD Jacques

Professeur 2° Grade : LALLICH Bernard - MALQUARTI Charles - DUMONT André

A ma femme

*A mon Père
A ma Mère
A mon Frère
A Jacqueline*

A ma famille et ma belle famille

A mes amis

A nos juges

Docteur Jean PARRET

Directeur Adjoint de l'U.E.R des Sciences Odontologiques
Président de thèse

Ame de l'équipe fondamentaliste, ce sont ses conseils éclairés et son expérience de la vie qui nous ont fait découvrir la biologie et la philosophie de la recherche.

Ce travail n'est que le reflet modeste de ce que nous lui devons tous : nous ouvrir la voie de l'avenir.

Qu'il veuille trouver ici le témoignage de notre reconnaissance.

Monsieur J. DUMAS

Maître Assistant

Professeur à la faculté des Sciences de Lyon

Après avoir été notre professeur, il nous a ouvert les portes de son laboratoire et nous a permis d'y travailler dans une liberté totale.

Ce travail fût considérablement facilité par les conseils éclaircis qu'il nous a dispensé durant plus de 2 ans.

Enfin sa correction a su nous guider dans une voie de plus en plus précise.

Qu'il toruve ici le témoignage de notre amitié.

M.J DUMONT

Directeur Adjoint de l'U.E.R des Sciences Odontologiques

Son dévouement envers ses élèves, son souci d'augmenter la valeur culturelle de l'enseignement, sa rigueur expérimentale n'ont fait qu'affirmer la profonde estime que nous lui portons tous.

Le souci d'unir son équipe dans un élan d'amitié fait que chaque jour nous lui rendons hommage de nous avoir permis d'y rentrer.

Docteur R. VINCENT

Directeur de U.E.R des Sciences Odontologiques

Il a été notre maître, il nous a fait l'honneur de s'intéresser à ce travail, enfin il a accepté de juger cette thèse.

Qu'il veuille trouver ici l'expression de notre profonde gratitude.

M.J EXBROYA T

Assistant à l'U.E.R des Sciences Odontologiques

Il a été le premier à l'école dentaire à nous encourager à continuer dans cette voie, puis chaque mois, il nous a donné des éclaircissements dans l'empreinte classique telle qu'on la pratique actuellement.

Qu'il trouve ici le témoignage de notre reconnaissance

*et mes amis : BERTRAND, FRANCOISE, PAUL, DANIELLE
JACQUES et BERNARD.*

- A Monsieur Georges LABE

...

A tous ceux qui, de près ou de loin, nous ont aidé et guidé.

- Monsieur Joseph EXBRAYAT
 Assistant à U.E.R. des sciences odontologiques
 Il nous a encouragé le premier dans cette voie et nous a guidé par sa bienveillance
- Monsieur le Professeur MARTY
 Professeur à l'INSA
 Par de longues entrevues, il nous a expliqué ce qu'était la commande numérique et la machine-outil
- Monsieur Christian CELLIER
 Elève de l'ECAM
 Il a donné un tournant décisif à ce travail
- Monsieur le Professeur GAUTHIER
 Monsieur le Professeur SICCARD
 (Professeurs à l'INSA)
 Ils n'ont pas craint de nous conseiller dans leur domaine respectif
- Monsieur le Professeur PERREZ
 Monsieur le Professeur BERTAGNOLIO
 M^{rs}. SIRODOT - GALMICHE - CHRETIEN - MARCHAND - MEGE
 enfin M^{rs}. BERNARD et ROBERT DURET
 Qu'ils veuillent trouver ici l'expression de notre profonde estime et de notre reconnaissance
- A Madame PAIRON M-T
 Elle a sans-doute eu la plus lourde tâche, celle de dactylographier cette thèse
- A M^{rs} THUSY A. et FOUGEROUSSE C.
 Ils ont cherché à donner une note artistique à un travail austère.

Le délai réduit, dont nous avons disposé ne nous a pas permis de procéder comme nous l'aurions voulu, au contrôle et à la correction du texte.

Nous vous prions d'excuser les "fautes" ou "erreurs" que vous pourrez y relever

- A V E R T I S S E M E N T -

Cette thèse de 2ème cycle n'est pas une thèse à caractère expérimental, mais à caractère uniquement bibliographique. Son rôle est de poser les données connues à ce jour, d'un type particulier de problème.

De ce fait, il semble difficile, dans une thèse de bibliographie de se référer seulement à une cinquantaine d'ouvrages étant donné le vaste domaine représenté par l'empreinte et la réalisation d'une prothèse.

La partie bibliographique la plus importante se rapporte à l'Empreinte et à l'Action Biologique du laser car de nombreuses études jalonnent cette route. Les autres parties sont des ouvrages à caractères généraux ayant pour but d'orienter d'éventuelles recherches.

La variété de l'étude (Laser puis T.V., puis Ordinateur, enfin Machine-Outil) résulte de l'idée de recherche théorique découlant de l'EXAMEN du principe de Zonar.

Nous avons étudié les possibilités et conditions d'intervention des spécialistes de chacun des domaines intéressés, recherché les moyens de liaison de ces différentes techniques et assurer leur coordination pour les appliquer à notre domaine.

Il convenait, avant tout, par l'application des Sciences, Mathématiques et Physiques, de permettre la surveillance de la réalisation de "pièces" exigeant la précision du "micron"

D'autre part, le Laser permet de supprimer l'emploi irrationnel du micro-palpeur.

Au risque de paraître en dehors du sujet, nous avons tenu à développer la théorie de l'Atome et du Laser.

En effet, cét exposé et les calculs correspondants ont pour but d'aboutir à la constatation que un point de l'hologramme représente par son intensité la distance qui le sépare de la source.

D'autre part, la réflexion a ses règles et, il est prouvé mathématiquement que l'énergie reflète la distance parcourue par le rayon électro-magnétique

Il est ensuite nécessaire de considérer que l'onde électromagnétique est porteuse de cette faiseuse d'énergie, et de rechercher pourquoi cette onde perd de l'énergie proportionnellement à la distance et d'où proviennent les différentes énergies.

Il convient, pour traduire exactement une distance de ne pas mélanger plusieurs énergies différentes, d'où les commentaires sur la source d'énergie, ce qu'elle est (atome) et ce qu'elle représente dans le Laser.

Nous avons, enfin, dégagé les possibilités d'utilisation et les limites d'emploi du laser, dans le cas "concret" faisant l'objet de notre étude, et les raisons rendant possible cette utilisation, basée sur des faits reconnus et dès lors, rendant l'emploi prévu réalisable sur le plan pratique

LYON, le 15 Octobre 1973

80 exemplaires ont été tirés de cette thèse

- I N T R O D U C T I O N -

Ce travail a pour but de mettre au point un ensemble d'outils permettant en quelques heures la réalisation d'une empreinte, d'une prothèse conjointe simple ou complexe, d'une prothèse adjointe squelettique quelconque et d'empreinte de type rapport anatomique sans nécessité d'ouvrir la peau.

L'empreinte se fait à l'aide d'un laser (He NEON par exemple) et son enregistrement en nano-seconde est fait sur plaque holographique.

Cet hologramme est étudié directement puis par un tube analyseur (type caméra T.V par exemple) pour produire la fonction intensité en fonction distance.

Les numéros successifs de l'analyse sont envoyés à un ordinateur qui par différents procédés permet à une machine à commande numérique de sculpter dans la masse (Araldite, Acier...) une empreinte, puis de sculpter une couronne ou toute autre pièce métallique (Or, acier)

Le temps de travail serait de quelques heures même pour un bridge complet, la taille serait précise à quelques microns près et la production en "n" exemplaire possible sans aucune modification avec le temps.

Le chapitre premier est un chapitre critique des techniques traditionnelles le chapitre deux est l'étude de ce qu'est le laser pour nous permettre de choisir, le chapitre trois traite de l'effet du rayon sur l'organisme . . . le chapitre 4 est l'explication de l'hologramme, dans le 5ème chapitre on explique l'analyse par caméra, dans le 6ème chapitre on explique ce que nous permet l'ordinateur en nous rappelant ce qu'il est, le 7ème chapitre traite de la commande numérique et le 8ème des différents procédés d'usinage qui nous sont offerts, le 9ème chapitre enfin, explique ce que peut nous permettre cette idée dans une pratique générale et surtout dans notre domaine.

Le 10ème chapitre est la bibliographie classée par chapitre (voir personnel) et ensuite par nom d'auteurs alphabétiquement classés

AVERTISSEMENT

INTRODUCTION

| | |
|---|-------|
| <u>CHAPITRE - I - EMPREINTE CLASSIQUE - CRITIQUE</u> | p. 18 |
| I-1 - <u>Historique</u> | p. 18 |
| I-2 - <u>Variations dimensionnelles</u> | p. 19 |
| I-2-1 - <i>plan succinct</i> | |
| I-2-2 - <i>pâtes d'empreinte dures</i> | |
| I-2-3 - <i>Pâtes d'empreinte "élastique"</i> | |
| I-2-4 - <i>Gélatine</i> | |
| I-2-5 - <i>Empreintes directes</i> | |
| I-2-6 - <i>Produits pour positif</i> | |
| I-2-7 - <i>Produits pour revêtement</i> | |
| I-2-8 - <i>Alliages dentaires</i> | |
| I-2-9 - <i>Amalgames</i> | |
| I-2-10 - <i>Ciments</i> | |
| I-2-11 - <i>Ciments de scellement</i> | |
| I-3 - <u>Tendance à la précision</u> | p. 48 |
| I-3-1 - <i>Pourquoi variation d'énergie</i> | |
| I-3-2 - <i>Probabilité et relativité dans la précision</i> | |
| I-3-3 - <i>Energie interne du système</i> | |
| I-3-4 - <i>Où trouver la précision</i> | |
| I-3-5 - <i>Classification des imprécisions</i> | |
| I-3-6 - <i>Vers une extinction des différentes variations</i> | |
| I-3-7 - <i>Valeurs choisies pour ces extinctions</i> | |
| I-3-8 - <i>Notre schéma vers la précision</i> | |
| I-4 - <u>Notre méthode</u> | p. 63 |
| I-4-1 - <i>Grandeur analogique</i> | |
| I-4-2 - <i>Convertisseur analogique numérique</i> | |
| I-4-3 - <i>Cristallisation négative</i> | |
| I-4-4 - <i>Laser et biologie</i> | |
| I-4-5 - <i>Stockage</i> | |
| I-4-6 - <i>Ordinateur pourquoi ?</i> | |
| I-4-7 - <i>Convertisseur numérique analogique</i> | |
| I-4-8 - <i>Conclusion et argument</i> | |
| I-5 - <u>Conclusion - résumé</u> | p. 68 |

| | |
|--|------------|
| <u>CHAPITRE - II - L'EMISSION LASER</u> | p. 73 |
| II-1 - <u>Historique du laser</u> | p. 74 |
| II-2 - <u>Onde électromagnétique</u> | p. 74 |
| II-2-1 - Quatre grandeurs | |
| II-2-2 - Onde électromagnétique | |
| II-3 - <u>Atome et onde lumineuse</u> | p. 75 |
| II-3-1 - Niels BOHR | |
| II-3-2 - Théorie de SOMMERFIELD | |
| II-3-3 - Atome et mécanique ondulatoire | |
| II-3-4 - Incertitude | |
| II-3-5 - Spectre et rayonnement, son énergie | |
| II-3-6 - Exemple de niveau d'énergie | |
| II-4 - <u>Onde lumineuse</u> | p. 88 |
| II-4-1 - Largeur de bande | |
| II-4-2 - Cohérence vibratoire | |
| II-4-3 - Que dire des successions d'onde | |
| II-4-4 - Photométrie | |
| II-5 - <u>Origine possible d'une onde</u> | p. 101 |
| II-5-1 - Origine de l'émission | |
| II-5-2 - Emission stimulée et spontanée | |
| II-5-3 - Phénomène stimulé | |
| II-5-4 - Répartition des systèmes en niveaux d'énergie | |
| II-5-5 - Inversion de population | |
| II-5-6 - Importance relative spontanée et stimulée | |
| II-6 - <u>Caractéristiques du laser</u> | p. 112 |
| II-6-1 - Pourquoi l'avoir choisi | |
| II-6-2 - Différentes races | |
| II-6-3 - Tableau | |
| II-7 - <u>Notre choix</u> | p. 122 |
| <u>CHAPITRE - III - ACTION SUR L'ORGANISME</u> | p. 125 |
| III-1 - <u>Introduction</u> | p. 126 |
| III-1-1 - Raison | |
| III-1-2 - Mécanisme d'action | |
| III-2 - <u>Action systématique</u> | p. 129 |
| III-2-1 - Plan succinct | |
| III-2-2 - Niveau moléculaire | |
| III-2-3 - Niveau aléatoire | |
| III-2-4 - Niveau bactérie et virus | |

| | |
|---|-------------------|
| III-3 - <u>Conclusion et protection</u> | p. 146 |
| III-4 - <u>Laser en dentisterie</u> | p. 147 |
| III-4-1 - Action sur os | |
| III-4-2 - Action sur dent | |
| III-4-3 - Laser Rx | |
| III-4-4 - Tumeur et bistouri | |
| III-5 - <u>Conclusion</u> | p. 148 (prime) |

CHAPITRE - IV - HOLOGRAMME

p. 149

| | |
|--|-----------|
| IV-1 - <u>Denis GABOR et l'holographie</u> | p. 150 |
| IV-2 - <u>Principe de l'holographie</u> | p. 151 |
| IV-2-1 - Onde électromagnétique | |
| IV-2-2 - Energie du rayonnement | |
| IV-2-3 - Onde sinusoïdale | |
| IV-2-4 - Deux dipôles rayonnement | |
| IV-2-5 - Mathématique de l'interférence | |
| IV-2-6 - Diffraction | |
| IV-2-7 - Laser et interférence | |
| IV-3 - <u>Holographie et relief</u> | p. 154 |
| IV-3-1 - Théorie | |
| IV-3-2 - Notre point de vue | |
| IV-3-3 - Théorie de l'hologramme | |
| IV-3-4 - Reconstitution | |
| IV-4 - <u>Différents hologrammes</u> | p. 162 |
| IV-4-1 - Hologramme de transmission | |
| IV-4-2 - Hologramme de réflexion | |
| IV-4-3 - Hologramme à fréquence porteuse | |
| IV-5 - <u>Conclusion</u> | v/ p. 176 |

CHAPITRE - V - ANALYSEUR CONVERTISSEUR

p. 164

| | |
|--|--------|
| V-1 - <u>Transmission d'information de type d'hologrammes</u> | p. 165 |
| V-1-1 - Etude optique directe de l'em- preinte | |
| V-1-2 - Image caractéristique | |
| V-1-3 - Transmission d'hologramme d'objet diffusant tridimensionnel | |

| | |
|---|--------|
| V-2 - <u>Transduction lumière courant</u> | p. 171 |
| V-2-1 - Effet photoélectrique | |
| V-2-2 - Type dissecteur de FARRWORTH | |
| V-2-3 - Orthicon | |
| V-2-4 - Effet photoconducteur Vidicon Plumbicon | |
| V-3 - <u>Résumé</u> | p. 174 |
| V-4 - <u>Convertisseur analogique numérique</u> | p. 175 |
| V-4-1 - Convertisseur de signaux élec- triques | |
| V-4-2 - Méthodes utilisées | |
| V-4-3 - Conclusion | p. 176 |
| | |
| <u>CHAPITRE - VI - ORDINATEUR</u> | p. 179 |
| | |
| <u>Introduction</u> | |
| VI-1 - <u>Périphériques des ordinateurs</u> | p. 180 |
| VI-1-1 - Conaux | |
| VI-1-2 - Périphériques | |
| VI-2 - <u>Software</u> | p. 183 |
| VI-3 - <u>Ordinateur</u> | p. 183 |
| VI-3-1 - Présentation des informations | |
| VI-3-2 - Fonction mémoire | |
| VI-3-3 - Unité centrale | |
| VI-3-4 - Analyse et programme | |
| VI-3-5 - Notre méthode | |
| VI-3-6-4 - Résumé | p. 190 |
| | |
| <u>CHAPITRE - VII - COMMANDE NUMERIQUE</u> | p. 193 |
| | |
| VII-1 - <u>Organisation de C N</u> | p. 194 |
| VII-2 - <u>Différentes C N</u> | p. 195 |
| VII-2-1 - Introduction | |
| VII-2-2 - Systèmes de programmation absolue des ordres | |
| VII-3 - <u>Transmission des informations</u> | p. 196 |
| VII-4 - <u>Méthode de mesure numérique de déplacement</u> | p. 197 |
| VII-4-1 - Relative incrémentale ou par comptage | |
| VII-4-2 - Absolue ou par codage | |

| | |
|--|--------|
| VII-5 - <u>Fonctionnement de machine O à C N</u> | p. 198 |
| VII-6 - <u>Etude de M O en mise en jonction continue</u> | p. 198 |
| VII-6-1 - <u>Système de commande</u> | |
| VII-6-2 - <u>Caractéristiques</u> | |
| VII-6-3 - <u>Prothésiste</u> | |
| VII-6-4 - <u>Processus de commande</u> | |
| VII-7 - <u>Conclusion</u> | p. 202 |
| VII-7-1 - <u>Problème actuel</u> | |
| VII-7-2 - <u>Procédé unisurf</u> | |
| VII-7-3 - <u>Conclusion</u> | |
| VII-8 - <u>Résumé</u> | p. 206 |

CHAPITRE - VIII - MACHINE OUTIL p. 208

Introduction

| | |
|--|--------|
| VIII-1 - <u>Electro-erosion</u> | p. 208 |
| VIII-1-1 - <u>Propriétés</u> | |
| VIII-1-2 - <u>Principes physiques</u> | |
| VIII-1-3 - <u>Montage</u> | |
| VIII-1-4 - <u>Description des machines</u> | |
| VIII-1-5 - <u>Mise en oeuvre</u> | |
| VIII-1-6 - <u>Application</u> | |
| VIII-2 - <u>Electrochimie</u> | p. 212 |
| VIII-2-1 - <u>Etude générale</u> | |
| VIII-2-2 - <u>Etude dynamique</u> | |
| VIII-2-3 - <u>Considérations pratiques</u> | |
| VIII-2-4 - <u>Mise en oeuvre</u> | |
| VIII-3 - <u>Electroformage</u> | p. 215 |
| VIII-3-1 - <u>Avantages, inconvénients</u> | |
| VIII-3-2 - <u>Choix de mandrin</u> | |
| VIII-3-3 - <u>Conception des mandrins</u> | |
| VIII-3-4 - <u>Matériaux de mandrin</u> | |
| VIII-3-5 - <u>Matériaux électroformé</u> | |
| VIII-4 - <u>Usinage clinique</u> | p. 219 |
| VIII-4-1 - <u>Mise en oeuvre</u> | |
| VIII-4-2 - <u>Elaboration du masque</u> | |
| VIII-4-3 - <u>Résultat technique</u> | |
| VIII-5 - <u>Ultra-son</u> | p. 220 |
| VIII-5-1 - <u>Générateur</u> | |
| VIII-5-2 - <u>Visualisation des ultra-sons</u> | |
| VIII-5-3 - <u>Usinage abrasif</u> | |
| VIII-5-4 - <u>Soudure</u> | |
| VIII-5-5 - <u>Assistance technique</u> | |

| | |
|---|-------|
| VIII-6 - <u>Procédés à haute énergie spécifique</u> | p 226 |
| VIII-6-1 - Bombardement électronique | |
| VIII-6-2 - Application | |
| VIII-6-3 - Soudure | |
| VIII-7 - <u>Laser</u> | p 228 |
| VIII-7-1 - Usinage | |
| VIII-8 - <u>Froissage</u> | p 229 |
| VIII-8-1 - Problème posé | |
| VIII-8-2 - Outil | |
| VIII-8-3 - Notre utilisation | |
| VIII-9 - <u>Conclusion</u> | |
| VIII-9-1 - Résumé | p 234 |
| VIII-9-2 - Conclusion | p 235 |

CHAPITRE - IX - RESUME ET APPLICATIONS DE CETTE IDEE A NOTRE METIER p 236

| | |
|--|-------|
| IX-1 - <u>Corrélation établie</u> | p 237 |
| IX-2 - <u>Notre travail en cabinet</u> | p 237 |
| IX-2-1 - Préparation | |
| IX-2-2 - Vérification | |
| IX-2-3 - Approfondissement | |
| Empreinte optique classique rejetée | |
| Empreinte optique secondaire | |
| IX-2-4 - Analyse des données numériques | |
| IX-2-5 - Usinage | |
| empreinte unitaire ou totale | |
| pièce métallique (couronnes stellite...) | |

CONCLUSION

p 270

BIBLIOGRAPHIE

p 273

- par chapitre
- par ordre alphabétique

ADDITIF

- Hologramme et précision limite
- Fibre optique
- Reconstitution d'un objet fictif (Voir Cal)

p 237

EMPREINTE CLASSIQUE

Sa critique

- HISTORIQUE
- VARIATION DIMENSIONNELLE
- TENDANCE A LA PRECISION
- NOTRE METHODE
- RECHERCHE THEORIQUE ET NOTRE PROFESSION

CHAPITRE -- I --

I - 1 - HISTORIQUE -[1 - 2 - 3 - 4]

Notre étude est étendue de l'empreinte jusqu'à l'inlay en passant par le bistouri électrique, mais le centre de l'investigation étant la précision, cela nous amène irrémédiablement au problème de l'empreinte et de sa qualité. Un petit historique nous a paru intéressant.

La première empreinte fut réalisée en cire par PURMAN dès 1711 [1], puis en 1728, FAUCHARD posa les bases de notre métier et des prises d'empreintes [2]

" Avant que de mettre le tenon dans la cavité de la dent, elle doit être remplie de mastic en poudre" p 227

" Gomme laque plate deux onces

Thérébentine de Venise une onse

Corail blanc en poudre deux onces "

(Chirurgie dentaire ou traité des dents tome II Servières PARIS 1786)

Un médecin de BRESLAN (1648 - 1721) parle d'empreinte en cire vierge avec moulage en ivoire de cheval, d'hippopotame ou os blanchi de patte de boeuf [2]

La cire fut améliorée par PFAFF en 1756 et il fallut attendre 1845 pour que le plâtre avec WESCOTT et DIWINELLE fasse son apparition . En 1848 ce fut le tour de Gutta-percha (de-la-BARRE 1852 chez Masson) puis STENS en 1856 mis au point la première composition thermoplastique.

GREEN, en 1907 l'améliora, suivi dès 1925 des premiers hydrocolloïdes. La cire d'abeille de nos anciens est loin [3] ainsi que les travaux de Nicolas DUBOIS de CLEMENT en 1791 [4]

En 1928 l'ADA donne la base de tous les produits actuels.

En 1939, les amalgames apparaissent et enfin dès 1945 élastomère de synthèse, pâte à oxyde de zinc et Eugenol débordent le commerce.

Nous pouvons dire aujourd'hui qu'il existe autant de produits que de méthodes. Nous allons succinctement les rappeler et surtout définir leur précision.

I - 2 - VARIATION DIMENSIONNELLE -

I-2-1 - Voir dessin n° 1

C'est le schéma général de la construction en dentisterie d'une obturation quelconque (totale ; partielle)

En regard de ces opérations nous voyons que :

- Pour une empreinte indirecte, nous avoisinons les huit imprécisions, ce qui veut dire plus exactement que huit fois la précision n'est fonction que des matériaux, et quelques-fois des techniques utilisées
- Pour une empreinte directe, le problème se pose quatre fois
- Pour une obturation directe, il se pose une fois.

Parmi les fonctions inhérentes à la précision, en admettant que les techniques d'utilisation soient parfaites, une valeur reste pour nous un obstacle, il s'agit de la stabilité dimensionnelle.

En effet, si nous utilisons les matériaux dans des conditions rigoureuses (t , pH) leurs variations restent un problème constant et seule une "cuisine de protection" pallie la difficulté.

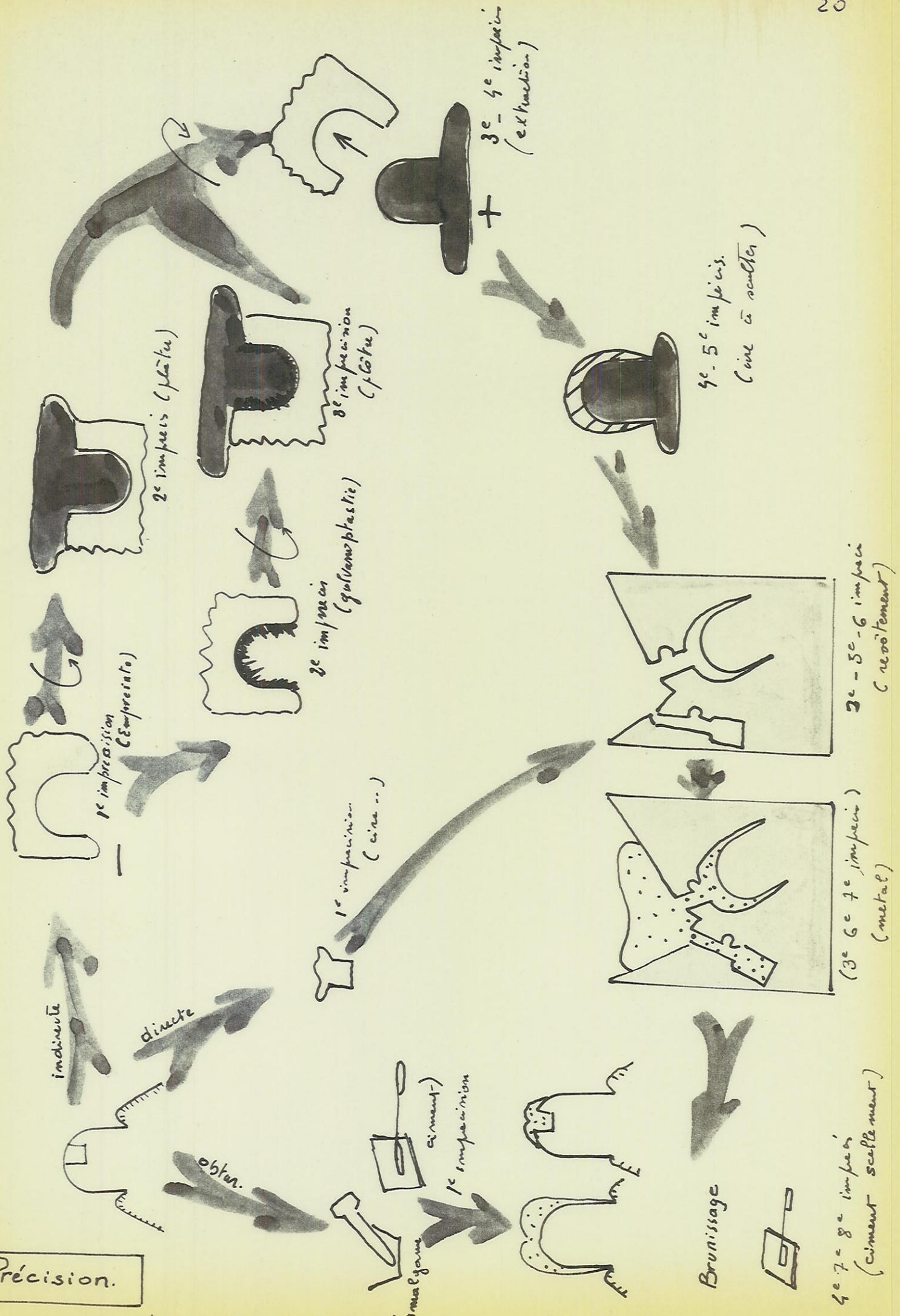
Tout d'abord, nous allons passer en revue toutes les variations dimensionnelles ensuite, tous les facteurs indépendants du produit lui-même (notre influence ou celle de nos techniques) et ainsi nous en arriverons à notre notion de la précision face à celle jusqu'ici utilisée

I-2-2 - Produits à empreinte durcissables [1 - 3 - 5 - 9 - 10 - 12 -
Variation linéaire dimensionnelle 16 - 31 - 35 - 41 - 42]

I-2-2-1 - Le plâtre : [17 - 18 - 19 - 20 - 21 - 22 - 23 - 24 -
 26 - 27]

C'est un semi-hydrate de calcium, de formule $SO_4 Ca \frac{1}{2} H_2 O$
 Deux points seront abordés : - expansion de prise
 - granulométrie

Précision.



indirecte

directe

obten.

Brunissage

4^e - 7^e - 8^e impressions (ciment scellément)

3^e - 5^e - 6^e impressions (reçoiement)

4^e - 5^e impressions (cure à sceller)

3^e - 4^e impressions (extraction)

1^{er} impression (cire...)

2^e impression (goulemplastie)

3^e impression (plâtre)

2^e impression (plâtre)

1^{er} impression (Empreinte)

1^{er} impression (ciment)

1^{er} impression (ciment)

3^e - 6^e - 7^e impressions (metal)

a) Granulométrie :

Le plâtre possède différentes cristallisations (plus ou moins fines suivant la méthode d'obtention) qui sont, pour l'art dentaire :

- Hémihydrate α (obtenu à 110° sous pression vapeur)
- Hémihydrate β (obtenu à 150° à 170° sous pression atmosphérique)

[cf : dessin n° 2 a et c] [16 - 19 - 20 - 23 - 24]

b) Plus la prise est rapide, plus la stabilité et la fidélité sont grandes (dessin 26)c) L'expansion de prise : [24 - 31 - 1 - 5 - 18 - 26 - 27]

- ° Pour ~~SK~~ INNER, une expansion selon le produit [31] est observée durant la transformation de l'hémihydrate en bihydrate, comprise entre 0,06 et à 0,5 % et ce, avec un volume inférieur de 7,1 % des deux volumes $\frac{\text{Eau}}{\text{Poudre}} \left(\frac{E}{P} \right)$ utilisés. Cette contradiction est due au phénomène lié à la cristallisation (dessin 3a - b)
- ° Pour [1] nous avons deux phénomènes : - Deshydratation - changement de réseau cristallin en plus de la réaction (dessin 2d), il y a une expansion de 0,1 %
- ° L'expression [5] pour WALLEES est de 0,4 à 0,5 %, expansion augmentée par l'immersion (application au revêtement hygroscopique) où peut être réduite à 0,06 % ($K_2 SO_4$) et même à 0,04 % (DUROC 7 jours, dessin 3)
- ° Pour DURVILLE [18] les variations sont parties intégrantes du plâtre, elles se divisent en deux :
 - origine chimique : augmentation de 43 % masquée de 7,3 % (hydratation) et fonction du rapport $\frac{E}{P}$ (fixe la porosité)
 - origine physique : les cristaux de deshydraté (dessin 3a) se repoussent mutuellement provoquant une dilatation réelle augmentée par toute manoeuvre tendant à raccourcir le temps d'induction (dessin 2 d). Le retrait de stockage n'est que de 1/10°

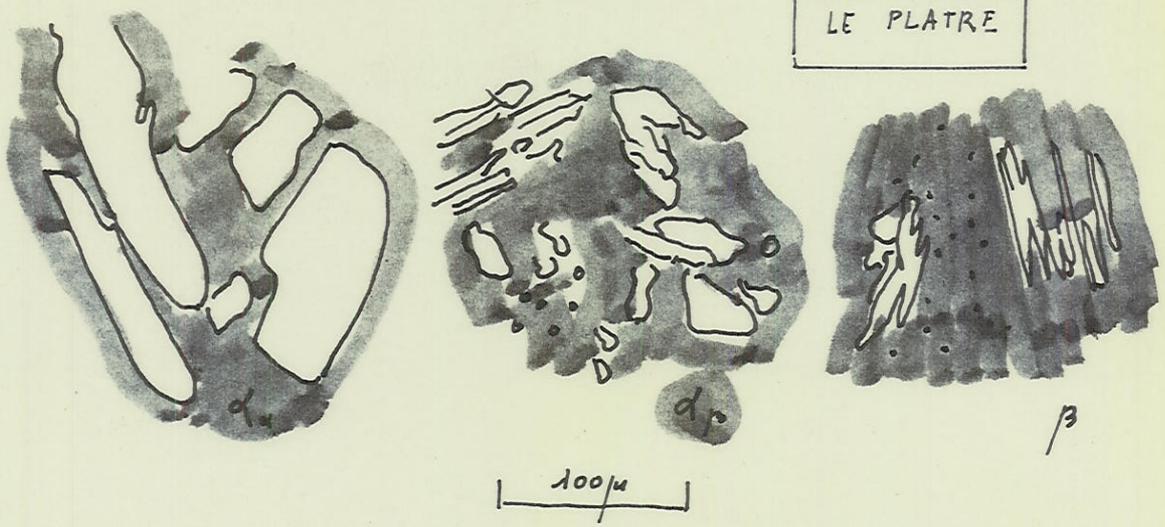
- ° Pour [26], l'avis n'est pas net, les accélérateurs (p. 8) n'affectant pas l'expansion de prise et dans un deuxième, l'affecte ...
- ° Pour PEYTON, 0,05 à 0,09 %, ce qui donne pour 1 cm une expansion de 4 à 5 μ soit 30 à 40 μ par empreinte petite.
 Tout le monde dit : "le plâtre pousse, mais on ne dit pas quand et en quelle mesure " (COCAGNE 1946)
 " Alors qu'il se trouve beaucoup de gens sur les chantiers pour dire qu'il se retire" (PIERCE 1965)
 Donc, malgré l'équation de SCHILLER, qui me paraît bien complexe pour refléter un phénomène cristallographique [18] nous pouvons, en regard du dessin 3b), dire :
 - il y a une variation dans l'espace absolument invérifiable
 - il y a une variation dans le temps incontestablement
 Nous tablons sur une précision de l'ordre de 0,4 % soit 60 μ [27 - 16]. Variation sauvage.

I-2-2-2 - Pâtes thermoplastiques (KERR) [25 - 28]

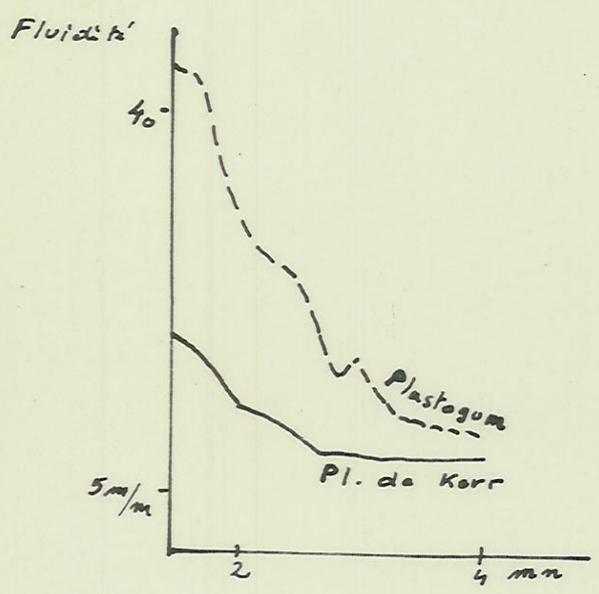
Voir A. D. A.

- a) 37 % résine
 18 % acide stéarique
 45 % $Mg SO_4$
 plasticité entre 50 et 57°
 un seul point, l'expansion de prise
- b) ° Pour [16] en ^{suivant la "} méthode grande précision, permet des empreintes de dépouille, et, compte tenu de la galvanoplastie, la précision ^{est} égale à 40 μ Pas de facteur temps
- ° Pour [1] cristallisation à 44° de certains cristaux, facteurs d'imprécision (dessin 4 a)
- ° Pour NALLY, on peut parler d'une rétraction linéaire [5] de l'ordre de 0,3 à 0,4 % (entre 37° à 25°), donc, empreinte coulée immédiatement, pas de stockage.
 En plus, pour une empreinte unitaire, la pâte de KERR peut subir une formation rémanente de 0,04 [28]. Elle peut se déformer si le retrait n'est pas dans l'axe.
 Donc instabilité certaine, de l'ordre de -0,4 % et, risque évident de déformation (dessin 5a).

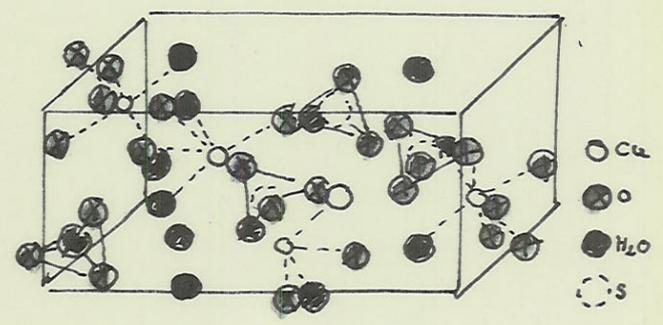
LE PLATRE



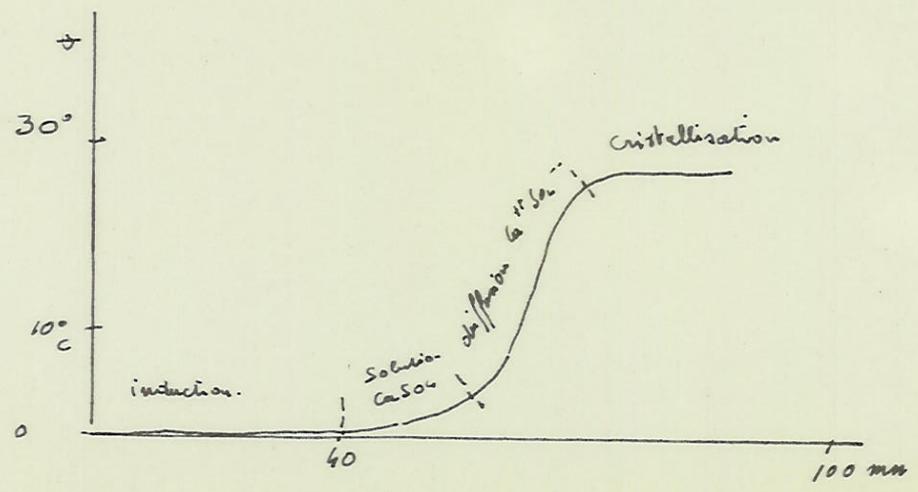
2 a cristaux du plâtre (quarmonétie) [15 19 20]



2 b temp de prise (17)

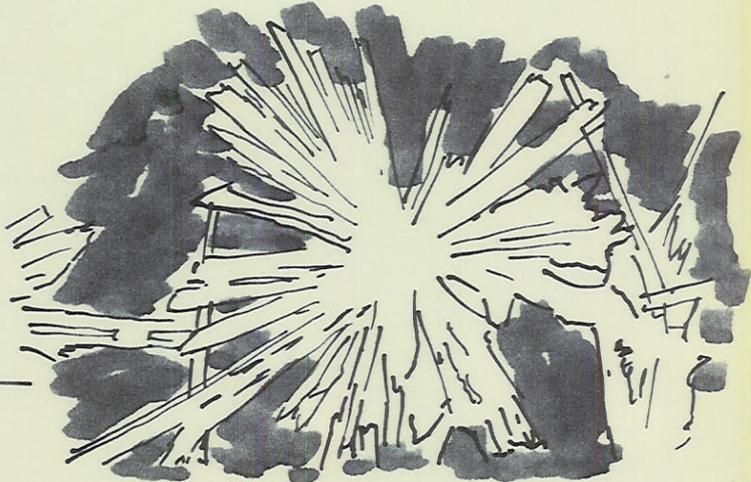


2 c Structure cristalline Gypse [23]



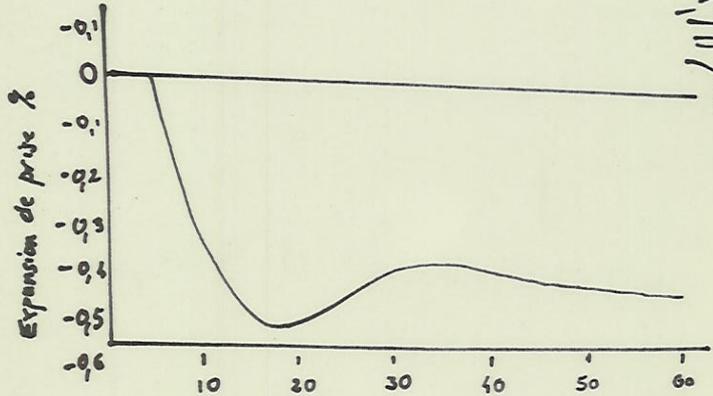
2 d courbe de cristallisation (24)

Le Plâtre (suite)

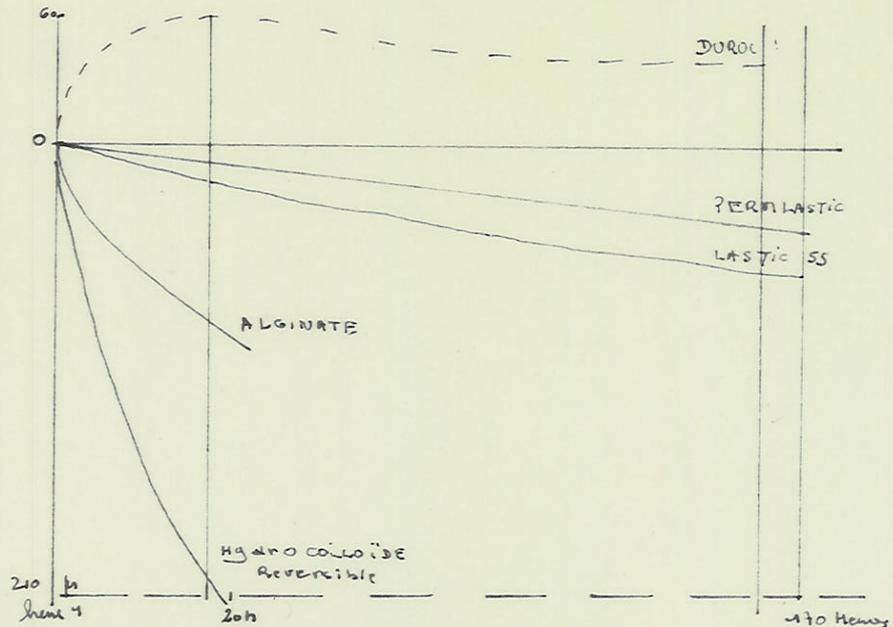


Agglomérat typique de cristaux aciculaires (Smith) [91]

dessin 3a.



Variations dimensionnelles pendant la prise d'un dérivé du gypse (Docking) [31] dessin n° 3b



Courbes comparatives des 4 groupes de matériaux à empreinte et du plâtre Extra dur

dessin 3c

I-2-2-3 - Pâtes à l'oxyde de zinc [29 - 30]

Base de composition : a) - oxyde de zinc [5]

b) - un "liquide" essence de girofle 56 % des huiles
28 %

- ° Pour NALLY [5] la contraction de 0,1 % est négligeable, (peut être cou-
lée tardivement) mais c'est une pâte trop collante
- ° ROUCOULE [16] parle d'une modification qui atteint ~~un ordre de~~ 40 à 160 μ
(dessin 5b)
- ° Pour LEJOYEUX [1] la stabilité dimensionnelle est mieux que suffisante
en prothèse complète (contraction inférieure à 0,1 %)
Plus le matériau est fin, plus la stabilité déjà bonne est grande dans le
temps [1]
- ° SKINNER [31] reste dans ces mêmes valeurs 0,1 % inférieur, et ceci, si
le porte-empreinte a une stabilité dimensionnelle totale.

I-2-2-4 - Conclusion

- Une dilatation de plâtre de (0,5 à 0,05%)
- Deux contractions : les thermoplastiques (0,3 à 0,4%)
l'oxyde de zinc (0,1%)

I-2-3 - Pâtes d'empreinte élastique

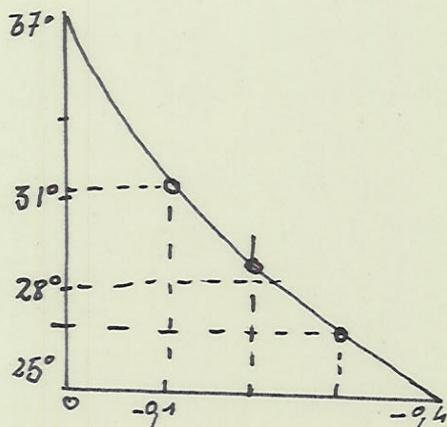
[Idem que 1-2-2]

I-2-3-1 - Hydrocolloïdes [28 - 32]

Composition : sol \rightleftharpoons gel : réversible
sol \longrightarrow gel : irréversible

a) - Hydrocolloïdes réversibles

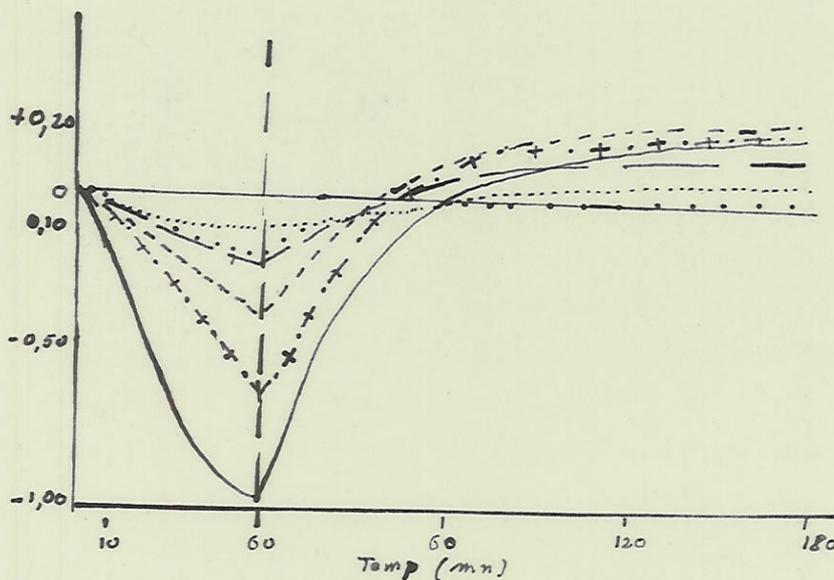
- ° Pour ROUCOULE [16] : contraction puis dilatation (voir dessin 5 c)
soit donc, une variation ($\pm 10 \mu$)



| | |
|------------------|--------|
| Luralite de Kerr | -0,000 |
| Ash | -0,004 |
| SS. White (hard) | -0,004 |
| SS White (soft) | +0,008 |
| Alston | -0,012 |
| Cero-plus | -0,012 |
| Nelly | -0,016 |
| Momax | -0,016 |

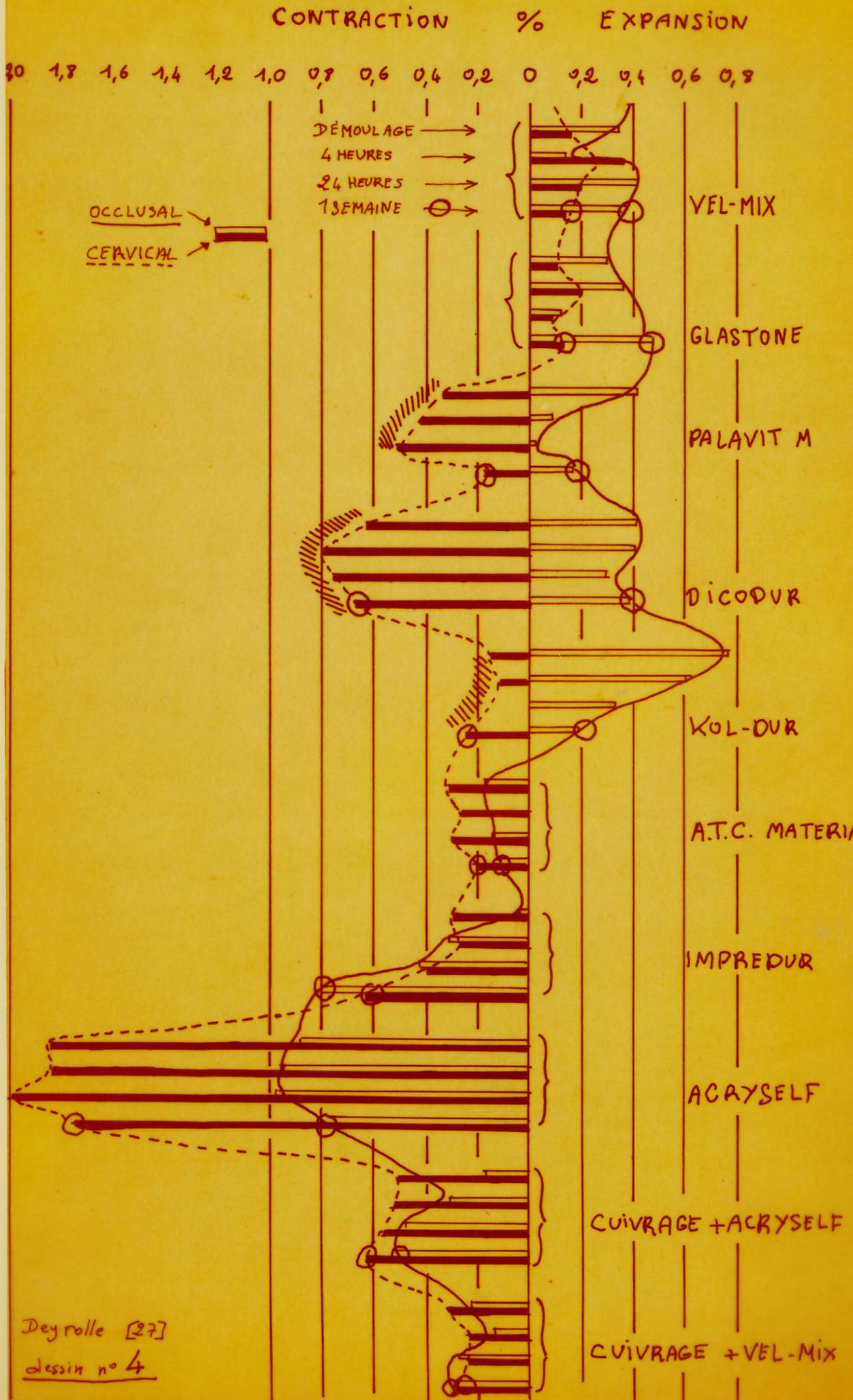
Instabilité dimensionnelle
(Thermoplastique)
(dessin 5a.) [16]

Instabilité dimensionnelle
(Ox de Zn + Eug.)
(dessin 5b) [6]



Contraction linéaire (hydrocolloïde revu) [31]
(6 hydro différents) degré hydrosopique cat.
(dessin 5c)

Thermoplastie
oxyde de Zn
hydrocolloïde



Deyrolle [27]

dessin n° 4

- ° **NALLY** [5] estime que ce matériau élastique est très précis et permet d'enregistrer de fins détails sans compression, il permet de prendre les surplombs
- ° [5] ce n'est pas une empreinte à prendre en vitesse, on ne peut métalliser, et il faut la couler immédiatement
- ° **PHILLIPS** et **SKINNER** [9] et [31] les facteurs de stockage sont très précis. Six autres facteurs influencent l'imprécision [9 p. 116] nous ne nous attarderons pas sur ces facteurs. Les raisons des variations de dimensions sont la synérèse et l'imbibition. Dès le retrait de la bouche la synérèse se produit ; et même une immersion ne redonne pas les bonnes dimensions. On obtient en général, une surexpansion de 0,1 % et peut-être même davantage, en plus il y a des zones de contraintes [32] (dessin 3c)
- ° **STOCKAGE** [31] quelques soient les conditions de stockage (sulfate de potassium) il est impossible de pallier à cet échec, sinon, d'une façon encore plus inexacte (variation dans la masse de tassement est donc irréversible [31] (dessin n° 6a)

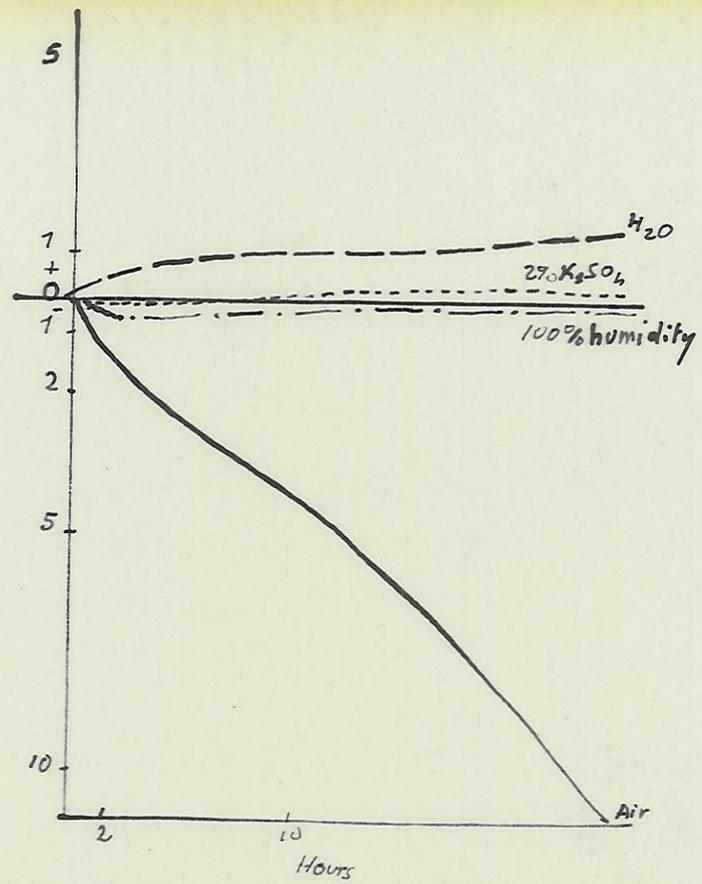
b) Hydrocolloïdes irréversibles (alginate) [33]

L'élément de base est constitué en général par un alginate alcalin de sodium ou de potassium soluble à l'eau [1]

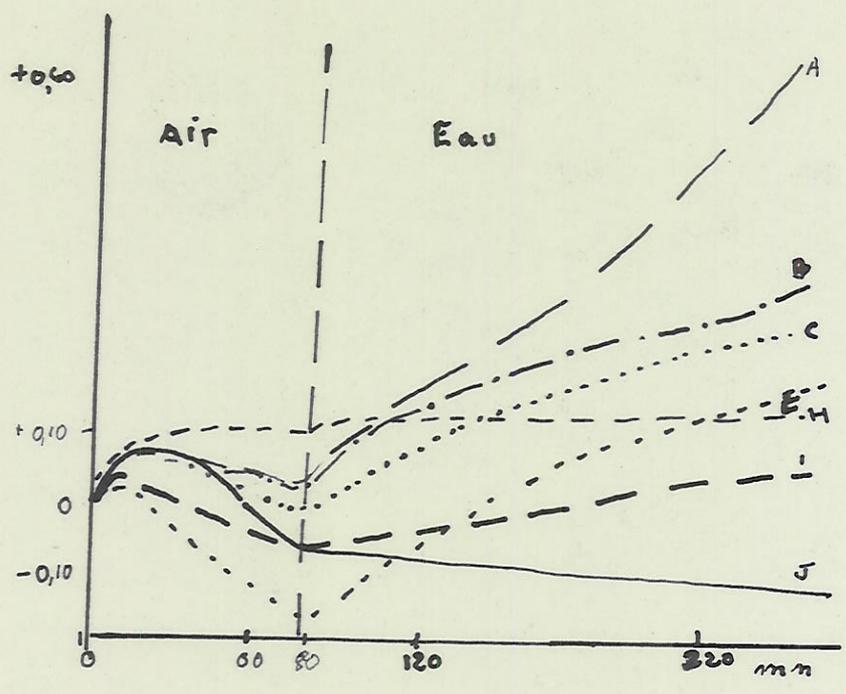
Tout alginate présente une contraction ou une dilatation (dessin 7 c) plus ou moins importante, d'après **BACHMANN** [63], dans le temps.

L'attente à air libre ou dans une vasque d'eau provoque toujours des déformations des matériaux et ceci, surtout dans les zones d'épaisseur maximale (mieux vaut une atmosphère humide que l'eau)

- ° Pour **ROUCOULES** [16] le degré de précision est le moins bon de tous les matériaux. La stabilité dimensionnelle est faible, le degré de précision médiocre (625 à 1750 μ) contre 10 μ pour les réversibles et 35 μ pour les silicones (voir [293 p40]) On peut parler d'une précision [6] suivant l'alginate de 0,1 à 0,3 **MEYER** atteint 0,7 % [33]
- ° **PHILIPPS** et **SKINNER** parlent dans de bons cas, d'une stabilité de 0,1 % (dessin 6 b) suivant les conditions.



Stokage (desin m°C a) [9]



alginate Stokage (desin m°C b) [3]

Hydrocolloïde
Stokage

° NALLY se base sur les résultats de BACHMAN.

Des variations autres que les variations linéaires seront à envisager

I-2-3-2 - Elastomères (élastiques polymères) [31]

Caoutchoucs synthétiques considérés comme gels colloïdaux hydrophobes [28]. La polycondensation du caoutchouc de base est faite par un réacteur chimique avec un liquide (ce n'est pas un catalyseur)

a) Thiocols ou caoutchoucs polysulfures (Permlastic [34])

La stabilité dimensionnelle peut être liée à plusieurs facteurs, signalons essentiellement [28]

- Le temps (plus l'empreinte reste en bouche, plus elle est précise)
- La fixibilité de la bouche
- La température
- La prise s'accompagne d'une légère stabilité (15 mn) puis rétractibilité
- Conservation : coulée sur le coup, il peut y avoir continuation de la polymérisation (dans l'heure) le porte-empreinte peut être sensible H_2O et des bulles d'air peuvent produire des bosses dans la die

° Pour ROUCOULES [16] on a une contraction première de 0,03 à 0,05 % soit 3 à 5 μ pour 1 mm. En trois jours elle dépasse 0,11 % à 0,13 %, ce qui ne représente que 11 à 13 μ

Recommandation [29] pour les empreintes just a et supra gingivales.

La wash technique (double empreinte) est intéressante

4 % de moyenne 24 h allongement

19 % de moyenne 10 h [34]

Les résultats sont très bien montrés pages 33 à 36 de [4]

L'augmentation du catalyseur ne fait que rendre collante [1] donc imprécise l'empreinte. De toute façon, l'imprécision est due à une polymérisation secondaire (0,05 en 36 h et 0,13 % en 3 jours ; dessin 8a)

La wash technique (couche de plus fin) diminue la distorsion (dessin 8b)

° SKINNER et PHILIPPS parlent de 0,03 à 0,05 % à 30 mn et 0,11 à 0,13 % à 3 jours [32]

Nous pouvons donc, avec BACHMAN parler des diminutions de la longueur de l'échantillon (fonction linéaire du temps) [6]

Valeur plus faible que le silicone et conservation à l'air possible. Coulée immédiate.

b) Silicones

Offrent moins de précision au départ et dans le temps que les polysulfures (dessin 8c)

° ROUCOULES [16] place les valeurs des contractions à 0,05 % et 0,08 % en 30 mn, soit 5 à 8 μ au départ, 0,37 à 3 μ dans les trois jours, soit 37 à 30 μ ensuite.

° BACHMANN [6] enregistre peu de variations 170 heures donnent 0,086 %

° SKINNER et PHILIPPS donnent 0,03 à 30 mn et 0,3 à 0,8 en 3 jours [9,31]

Les valeurs de distension sont très bien traduites dans [1] par A¹⁰ 14 (dessin 9a)

Le schéma montre que la stabilité dimensionnelle est fonction de :

- épaisseur
- temps de polymérisation
- délai pour couler
- nombre de modèles tirés de l'empreinte (dessin 9 a-b-c et d)

Notons que les polysulfures comme le silicone [16] ont des variations importantes entre le moment de leur utilisation pour préparer les modèles et celui du repos après l'empreinte

c) Elastomères mixtes [1 - 16]

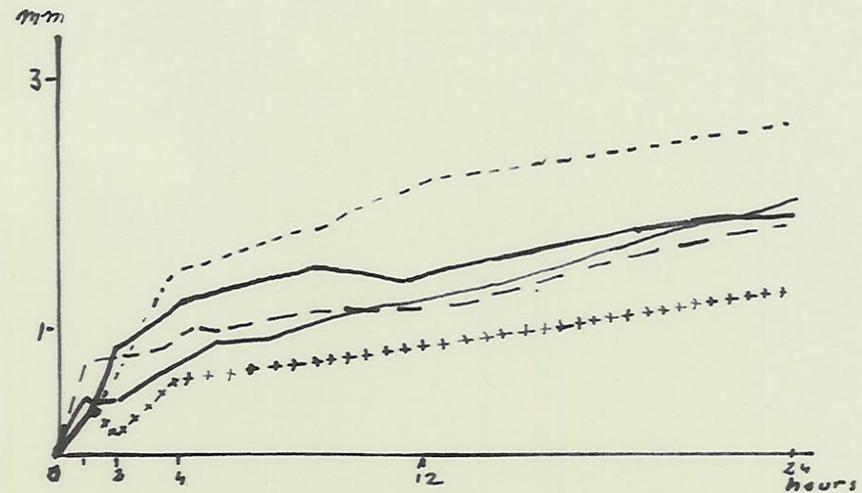
Protection commerciale inadmissible pour des produits à usage médical.

LASTIC modifié de 0 à 2,6 %

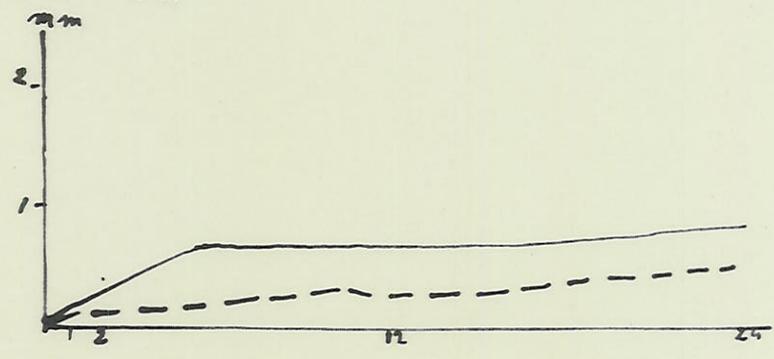
XANTOPREN 7,5 % à 19 %

OPTOSIL par contre de 7,5 à 6 %

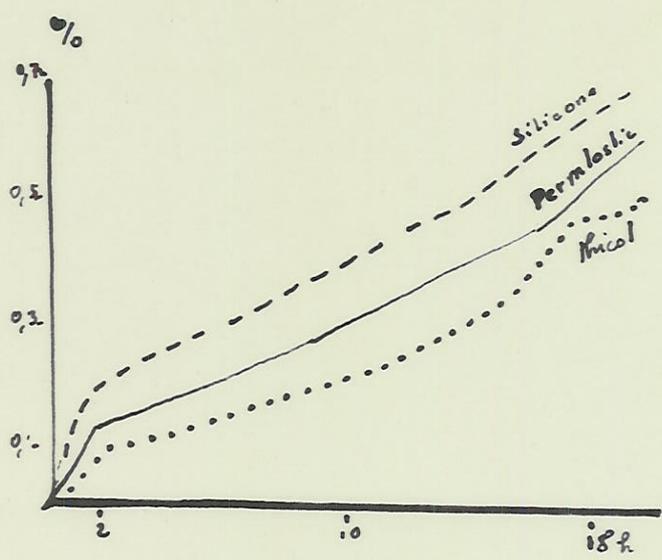
Pour les élastomères de synthèse, il est à noter (dessin 10 a) qu'il existe de grandes différences de comportement entre le [14] et le Right



Phicol (stabilite temporelle) [1]
 dessin 8a

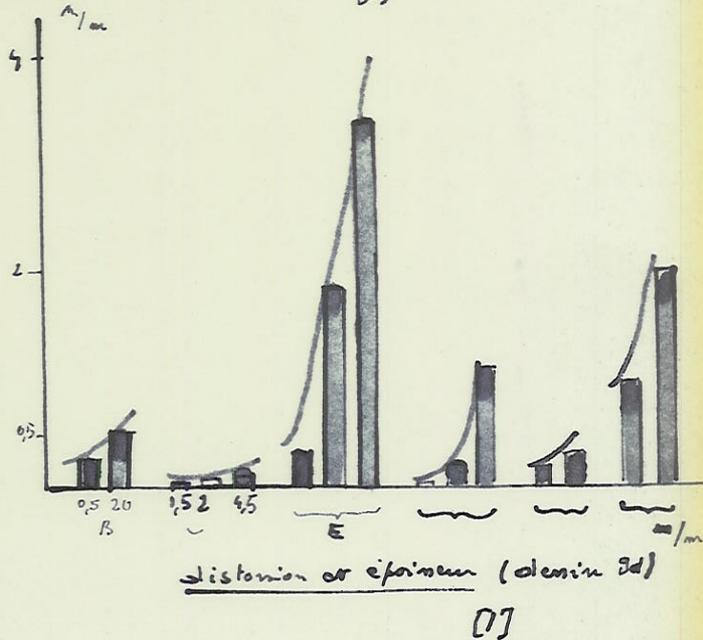
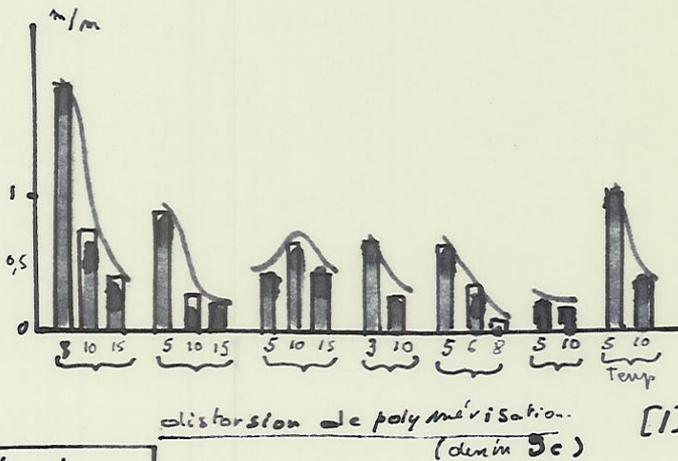
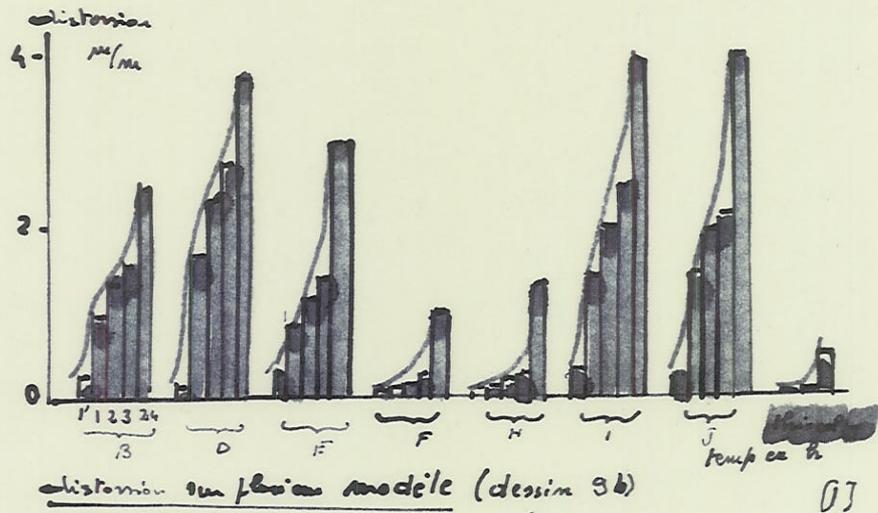
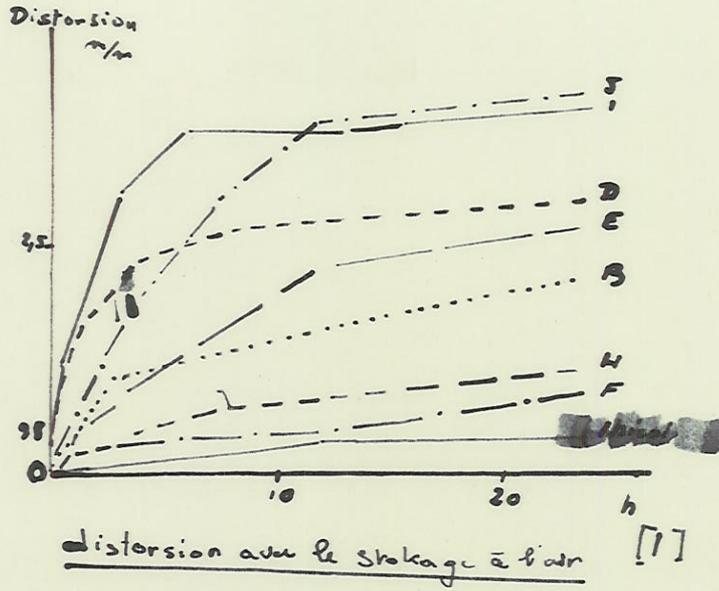


Phicol (Werk. technique) [1]
 dessin 8b



Comparison Phicol Silicone.
 dessin 8c [1]

Phicol
 Silicone
 mixte



**Phicol
Silicone
(distorsion)**

I-2-4 - Gélatine

Permet la coulée de plusieurs empreintes. Sa précision est de l'ordre de 20 à 60 μ [16] selon la marque

- Exemple [16]

C et J - l'erreur va de 0,2 à 0,5 % pour le 3ème modèle

| | | | | | | | |
|----------|---|---|---|-------------|---|---|---|
| Virilium | " | " | " | 0,4 à 0,6 % | " | " | " |
| Multigel | " | " | " | 0,3 à 0,4 % | " | " | " |
| Vidur | " | " | " | 0,2 à 0,4 % | " | " | " |
| Croform | " | " | " | 0,3 à 0,4 % | " | " | " |

I-2-5 - Pâtes à empreinte directeI-2-5-1

Seuls matériaux utilisés depuis le XVIIIe et XIXe siècle; ils connaissent un regain de popularité depuis 1956 [1]

Composition à base de parafine, cire d'abeille, cérésine et blanc de baleine

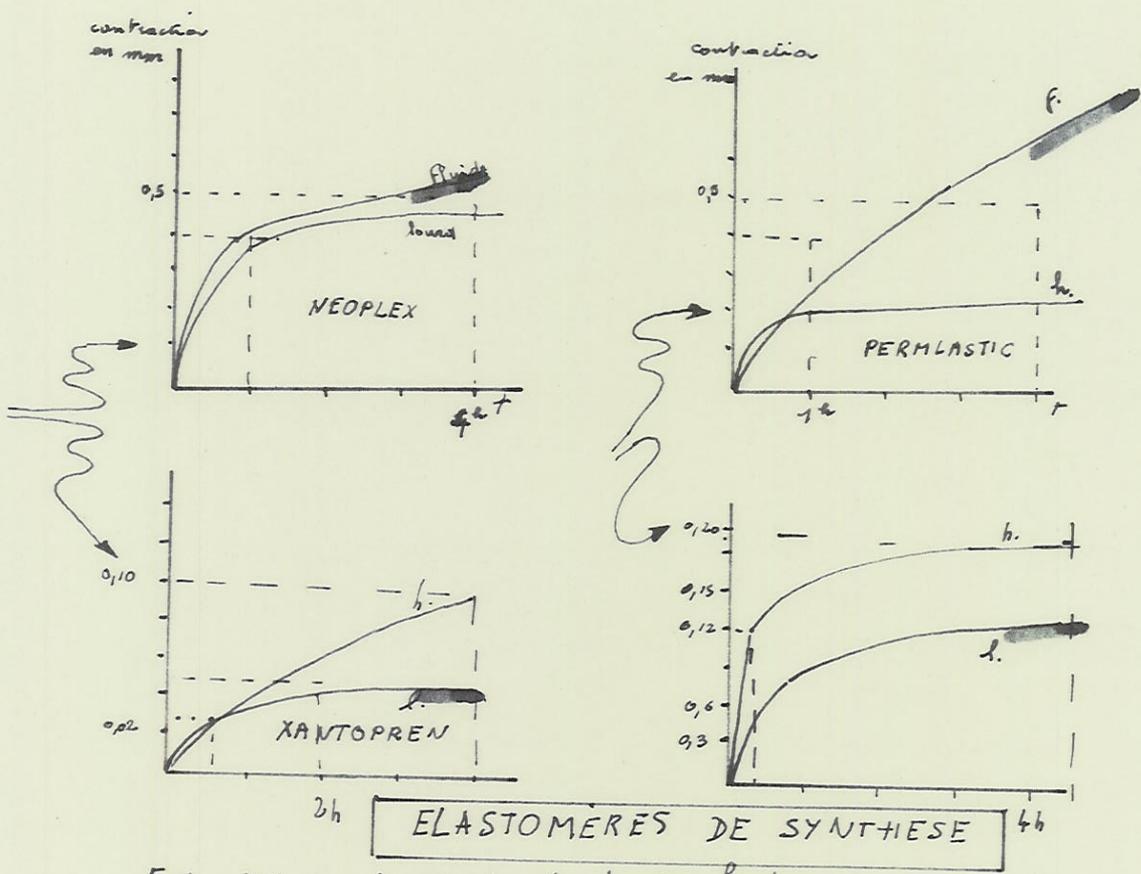
Ces compositions ont une modification négligeable de volume au cours des variations thermiques [1] et possèdent une grande stabilité dimensionnelle.

- La cire d'inlay peut être minérale, végétale, synthétique ou naturelle [28]. Une courbe d'expansion thermique a été établie par PEYTON [35] (dessin n° 11d)

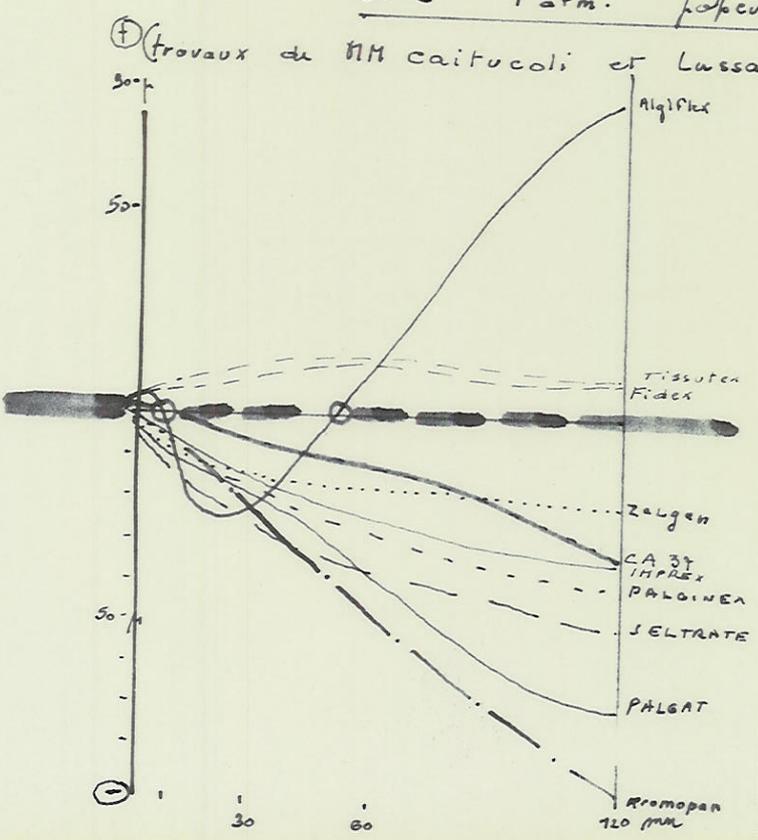
- ° Pour ROUCOULES [16] perte de 1 à 6 % au cours du refroidissement, soit une différence de 30 à 40 μ .
- ° Pour PHILIPPS et SKINNER [31] la dilatation linéaire est très importante 0,7 % pour 20°C ou contraction de 0,35 % par passage de 37 à 25° (cf pâte de Kerr) voir dessin 11 c - d)
- ° Pour NALLY, une conservation est, avec réserve, admise à 4° [5]
- ° Pour DEMELON [28] la cire a une contraction de 0,45 % entre 37 et 20°. Cette expansion est fonction de la consistance de la cire

| | | |
|------|--------|---------|
| 50°C | Soft | : 1 % |
| " | Médium | : 1,1 % |
| " | Hard | : 1,2 % |

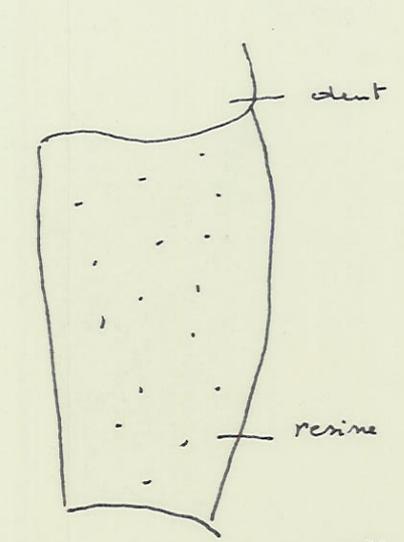
La cire est très facilement assujettie aux déformations



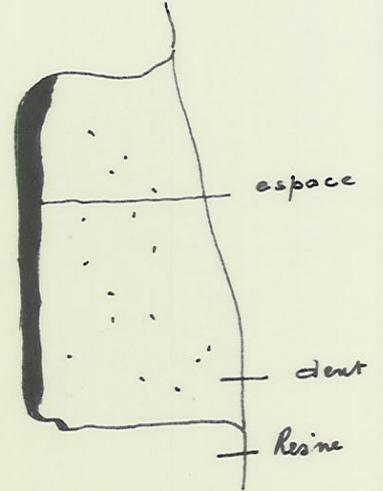
ELASTOMERES DE SYNTHESE
 Echantillon 10 mm de ϕ et de hauteur
 37°C 1 atm. (paleur sensible $\pm 4\mu$) (dessin 10 a)



ALGINATE
 Echantillon 10 mm ϕ et h.
 (travaux de BACHMANN)
 (dessin 10 b)



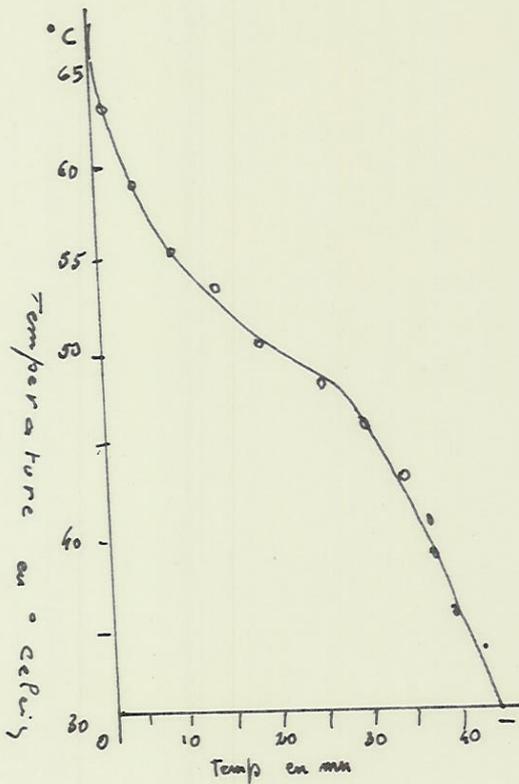
Resine autopolymérisable.
technique du poinçon.



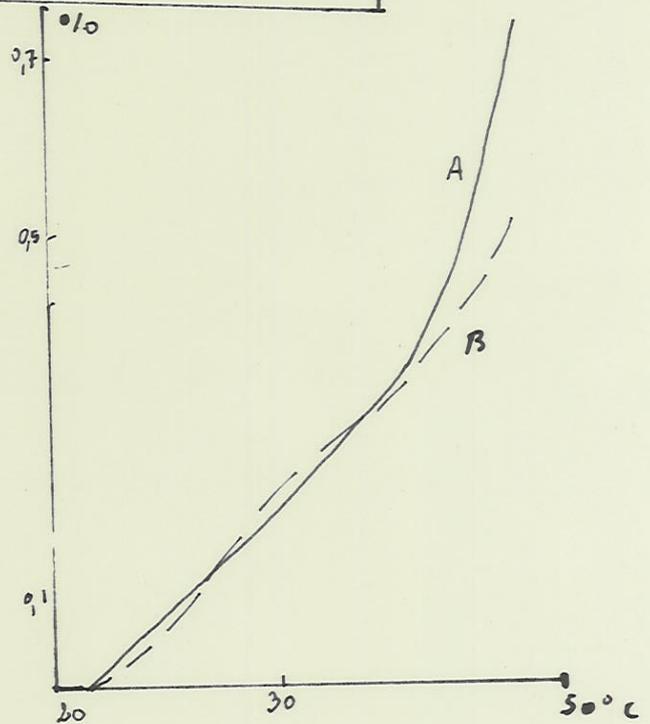
Resine autopolymérisable
technique compressive.
(classif 11 b) [28]

(classif 11 a) [28]

Resines - Empreinte directe



Fuage de cire
(denis 11 c) [28]



dilatation d'une cire à Inloy (A son pression constante et B sans pression)
(denis 11 d) [28]

Cires à Inloy

I-2-5-2 - Résines pour empreinte

Elles font partie des matières plastiques, composées d'un polymère et d'un monomère, il y a polymérisation.

Pour une empreinte, ce n'est évidemment pas la résine thermoplastique qui nous intéresse, mais la résine autopolymérisante. Le principe reste le même, mais la chaleur endothermique n'est pas nécessaire.

a) Résine autocatalytique à prise retardée

Sous forme de poudre et liquide (copolymère de métacrylate de méthyl et acrylate d'éthyl, solution alcoolique de plastifiant de synthèse pour prothèse amovible)

La mise en place se fait au pinceau (dessin 11a - b et 12c)

[38]

- ° ROUCOULES [16] parle d'une contraction de l'ordre de 5 à 22 μ
SWECNEY dit 53 μ
- ° SKINNER et PHILIPPS parlent du double problème de la stabilité dimensionnelle et de la température [31] (dessin 12 a et b)
- ° NALLY quant à lui [5] soulève 3 problèmes de variabilité dimensionnelle :
 - Le coefficient d'expansion thermique ; gros problème de précision (81×10^{-6})
 - Changement de volume dû à la polymérisation (5 à 6 %, contraction linéaire 0,5 %)
 - Dilatation en immersion (1 % après 30 Jours)

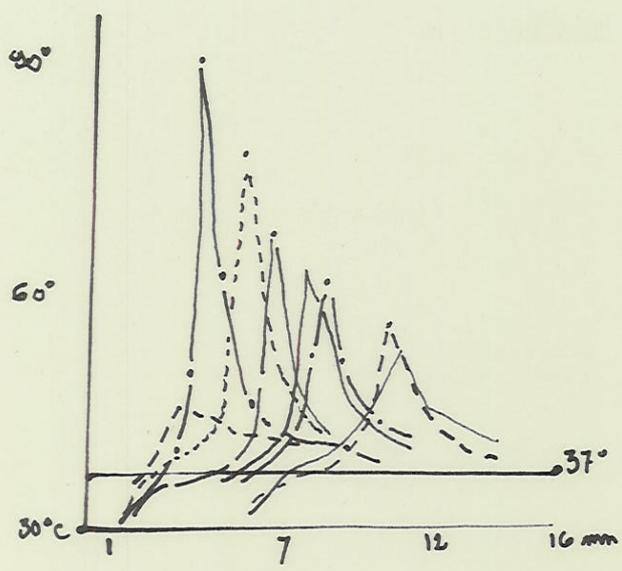
I-2-6 - Produits pour le positif

Lorsque l'empreinte est prise, deux voies sont possibles

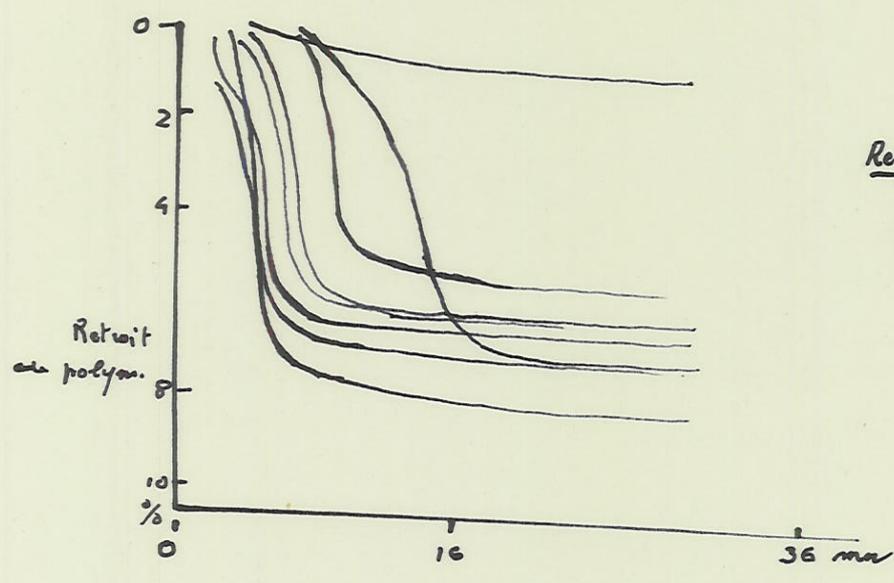
1 - la couler directement

2 - la consolider avec une galvanoplastie ou une résine

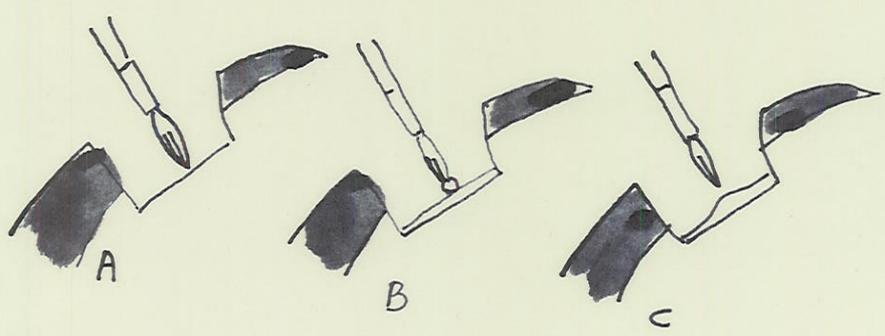
Ces différentes possibilités sont liées aux produits utilisés et à la précision souhaitée



Augmentation de température
 Resine autrop.
 d'optique.
 [31]
 (devis 12 a.)



Retrait de volume
 [31]
 (devis 12 b)



Application au pin curu [31] (devis 12 c)

Resine

I-2-6-1 - Le Plâtre

Les caractéristiques techniques et cristallographiques ont été développées au chapitre [1-2-2-1]

La cristallographie nous montre que la précision du grain est liée à bon nombre de facteurs (eau/p, adjonction de catalyseur, malaxage, température ...) [5]

a) Le plâtre subit une expansion

(Velmix Gestone) *quelques fois*, subit expansions et rétractions (PALVIT)

Le temps de prise [26] est en général de 6 à 8 mm (pour DEY-ROLLE les accélérateurs influencent l'expansion)

L'expansion de prise (POGGIOLI et NALLY) [5 et 34] est 0,04 pour le duroc et de même pour le velmix (voir plus loin)

PEYRON [35] l'estime de 0,05 à 0,07 % d'où expansion de 4 à 5 μ pour 1 cm.

Plus il y a d'eau, moins il y a de noyaux de cristallisation par unité de volume et moins il y a d'interférence de croissance dans les cristaux [31] (voir dessin 13 a)

L'espace de surdimension, *surdimension dix* [26] est utilisé pour le passage du ciment de scellement (0,04 %)

b) Les plâtres à empreinte [5] sont en général des hémihydrates (plus durs, moins d'expansion). Le $K_2 SO_4$ diminue l'expansion et le Na Cl l'augmente.

° Pour ROUCOULES [16] les plâtres pierres ont une faible expansion - 0,15 à l'air libre, 0,30 % en milieu hygroscopique (fin) et 0,8 à 1 % (gros grains)

- La quantité d'eau fait varier l'expansion en sens inverse 0,45 \rightarrow 0,41 % exp.

0,80 \rightarrow 0,24 % exp.

- Malaxage : 1 mm 0,24 %

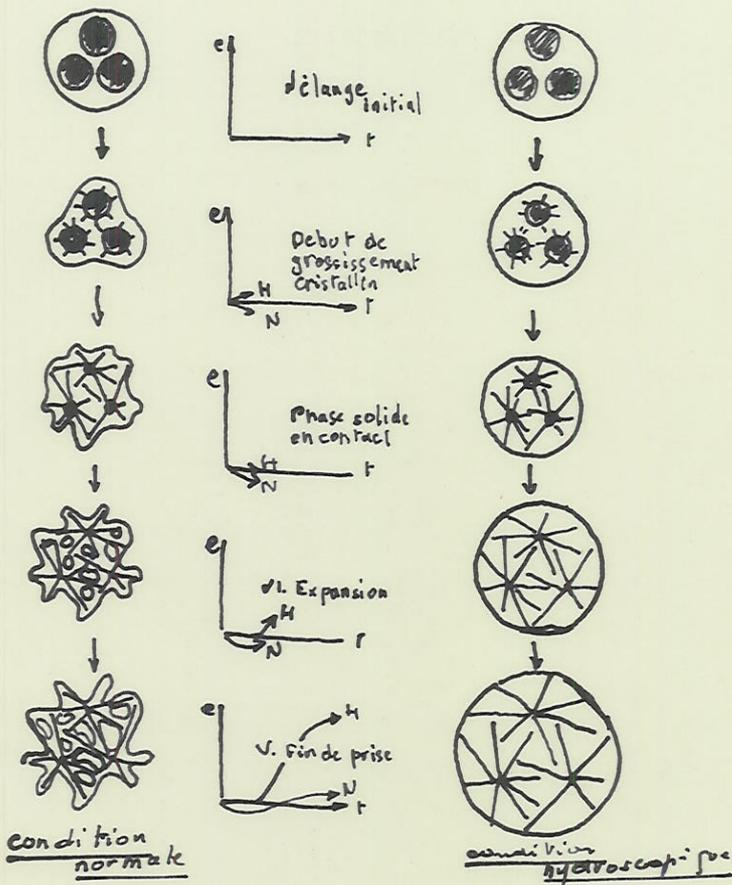
2 mm 0,40 %

8 mm 3,4 %

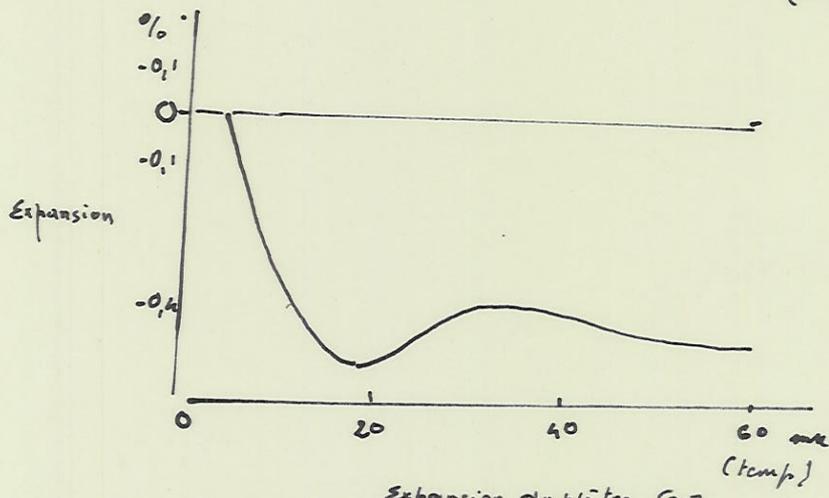
(dessin 13 b)

° SKINNER le fixe de 0,06 à 0,05 %

Ils font remarquer de toute façon, le rôle essentiel de l'âge d'échantillon. (dessin 13c)

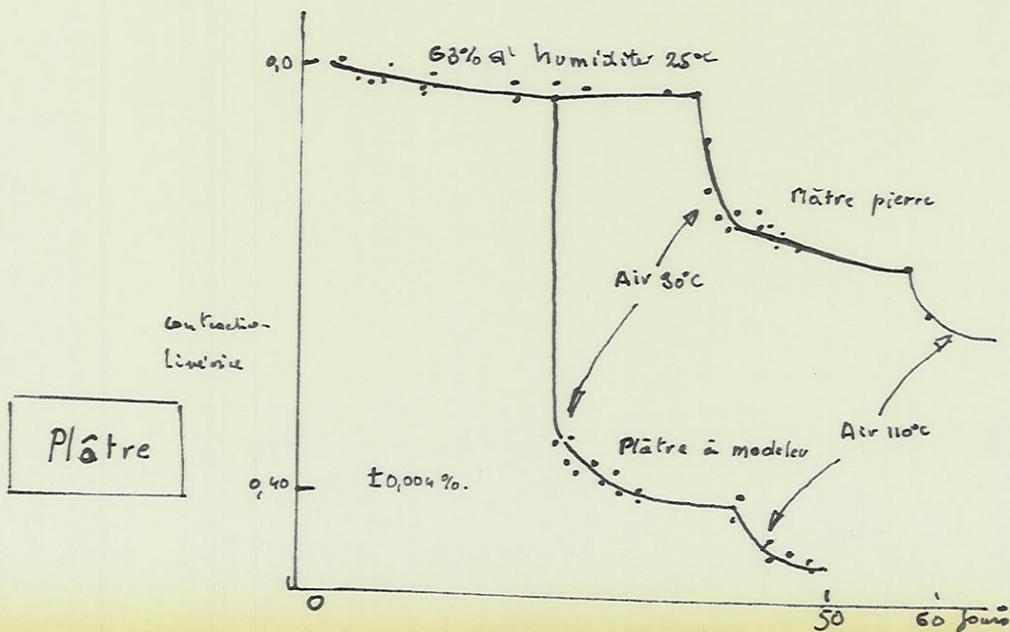


(dessin 13a) [31]



Expansion du plâtre [31]

(dessin 13b)



contraction avec l'âge [31]
 (dessin 13c)
 effet de la température

- c) Les plâtres à empreintes offrent peu de résistance à la fracture [26]
- d) Ils donnent une dureté de 35 (Knoop) après 24 h, et une résistance à l'abrasion de l'ordre de 0,248 (Velmix)
- e) La cristallographie à l'oeil donne de bons résultats [18 et 26] dans la forme des détails
- f) La réaction du modèle avec l'empreinte est nulle pour le plâtre

I-2-6-2 - Amalgame de cuivre

Employé sur empreinte cuivre, c'est un matériau moins précis [16] que le plâtre pierre. Il est pratiquement abandonné (voir plus loin)

I-2-6-3 - Galvanoplastie [36]

Argenture ou cuivrage

La galvanoplastie d'argent sur thioplaste est suffisamment connue. L'empreinte galvanisée est remplie de plâtre. La galvanoplastie sur métal est aussi possible [37]

La galvanie du nickel [36] est aussi possible. Le gros problème est la tension interne qu'elle provoque.

Après un dépôt, (par exemple) d'argent en poudre, le revêtement intérieur galvanique est obtenu.

Il y a variation dimensionnelle dans les bains acides et alcalins que nous notons (avec les variations de poids pour rappel) (dessin 14 a)

Que dire finalement ?

La galvanoplastie offre un M P O moins surdimensionné que le plâtre [26] mais produit des tensions internes. Elle manque d'adhérence et provoque la contraction des résines déposées.

- la résistance est supérieure
- la dureté 102 au cuivre (Knoop)
- La résistance à l'abrasion est 0,025 (10 fois celle du plâtre)
- les détails sont très poussés
- nécessité d'une surveillance constante

I-2-6-4 - Les résines auto-polymérisables

Elles sont plus stables que celles polymérisables à chaud (3 à 4% d'imprécision) [16] (voir dessin)

Les résines auto ont en général une contraction de polymérisation limitée à la compressibilité de la compressibilité. En méthode directe [36] contraction limitée par l'immersion (absorption d'eau) Si nous nous reportons au dessin 4 [27] nous voyons nettement une dispersion des valeurs de dilatation et de contraction.

I-2-6-5 - Note

- Pour certains matériaux (PALVIT, DICODUR et KOLDUR) nous avons une dilatation par prise, puis une contraction inégale (valeurs à 0,3 à 0,4 %)
- Les résines EPOXY (ATC ETIMPRIDUR) sont contractibles 0,2 à 0,4 % (voir 0,6 à 0,8 en 7 jours)
- L'acryself a une rétraction fonction de l'épaisseur 2 % !

I-2-7 - Le revêtement

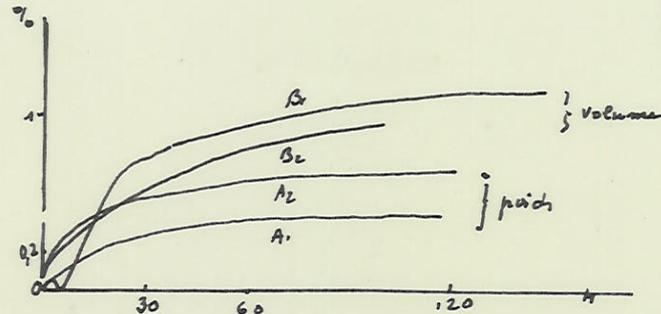
L'expansion des revêtements varie en général [16] en fonction des méthodes de chauffage et de coulée utilisées (thermique ou hygroscopique) le pourcentage allant de 0,4 % à 1,8 %, soit 40 à 180 μ A (dessin 14b)

Le problème est de compenser l'expansion du métal [5] On compte en moyenne une expansion linéaire de 1,65 % correspondant à une contraction de la cire de 0,4 % et de l'alliage d'or par exemple (1,25 %). Cette expansion se fait en trois parties (de prise thermique puis hygroscopique si l'on veut et donnant jusqu'à 4 à 5 % sans contrainte où donc 2 % avec cylindre tapissé à l'amiante. Nous représenterons simplement le schéma de prise normale et hygroscopique [31 à 40].

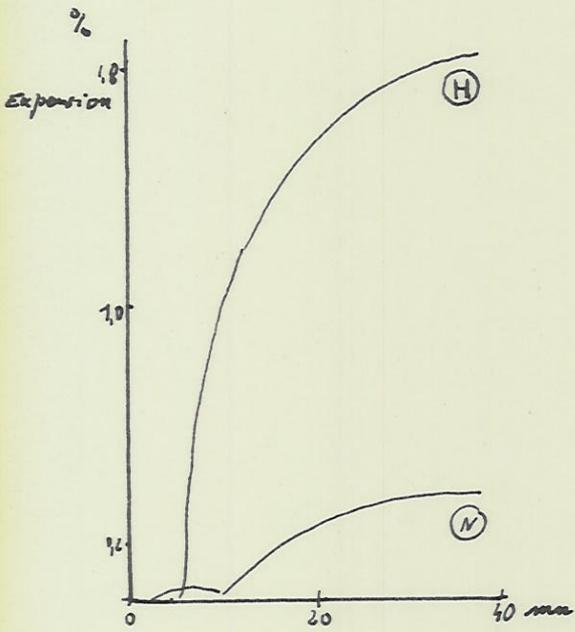
Tout revêtement doit être adapté au métal

- courbe de précision normale inférieure à 800°C
- courbe de haute précision (pour porcelaine) supérieure à 960°C

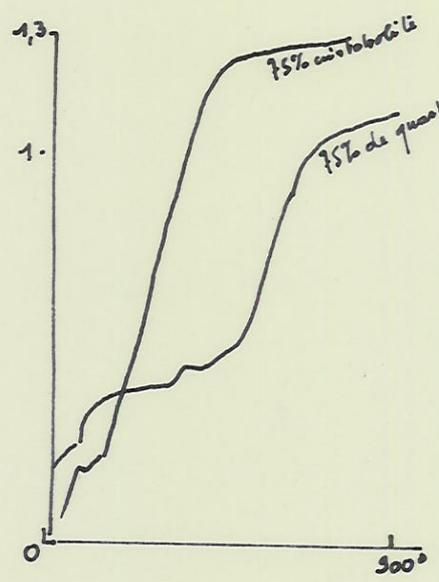
Galvanoplastie revêtement



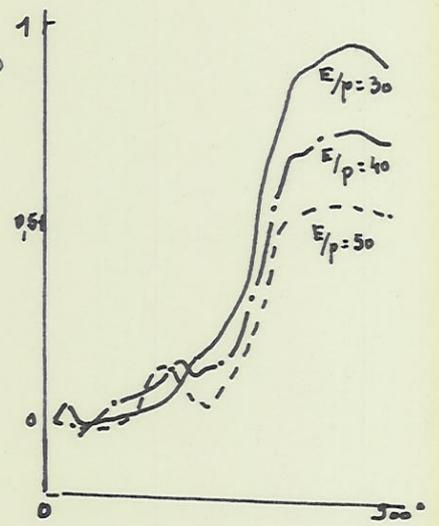
Changement de poids et de Volume d'un silicium dans un bain galvanique de $NiSO_4$ et $AgCN_2$
(dossier n° 14 a) [37] [36]



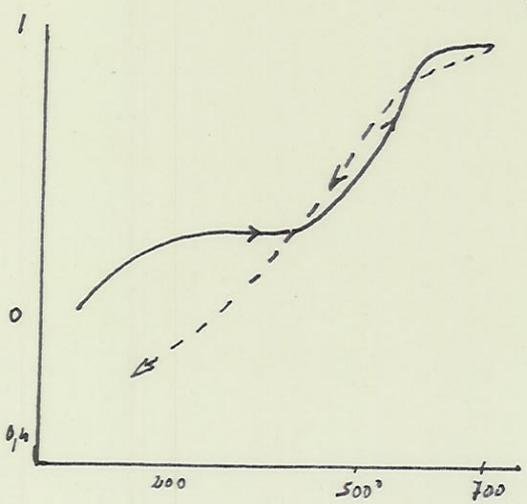
Expansion H et Normale. [43]
(dossier n° 14 b)



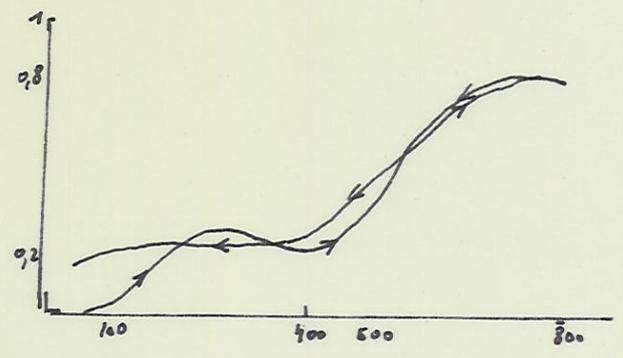
Influence des pourcentage des siliques cristobalite et quartz [43]
(dossier 14 c)



Influence du Rapport E/p [43]
(dossier 14 d)



contraction avec $\gamma + q + NaCl$.
(dossier n° 14 e) [43]



revêtement phosphoré
(dossier 14 f) [48]

- Pour [43] expansion de prise : le plâtre se dilate à 95 %
- L'expansion hygroscopique 1,2 à 2,2 % (suivant silice employée)
- L'expansion thermique. Plus la silice est importante, plus l'expansion est grande. A une température entre 600 et 800° il peut se contracter de 2 % (dessin 14 c). La silice compense cette contraction d'où 1,3 % est obtenu avec 75 M de cristabilité et 25 % de pression.

D'autres facteurs ont une influence :

- quantité d'eau (dessin 14 d)
- facteurs chimiques (NaCl) (dessin 14 e)

° Pour ROUCOULES les facteurs d'expansion sont [41]

Le rapport $\frac{E}{P}$ et la spatulation

° MARMASSE [42] exprime ces expansions par des graphiques

I-2-8 - Alliages dentaires

Au cours du refroidissement, un important retrait se produit, [16] qui est compensé par l'expansion normale du revêtement ; la valeur moyenne du retrait est 200 μ (hygroscopique : expansion de 180 μ) Sans plus approfondir, nous voyons donc qu'il y a une rétraction importante entre l'état chaud et froid.

Pour les stellites, la contraction serait de l'ordre de 2,3% [5]. On le compense par l'expansion thermique ou hygroscopique [31]

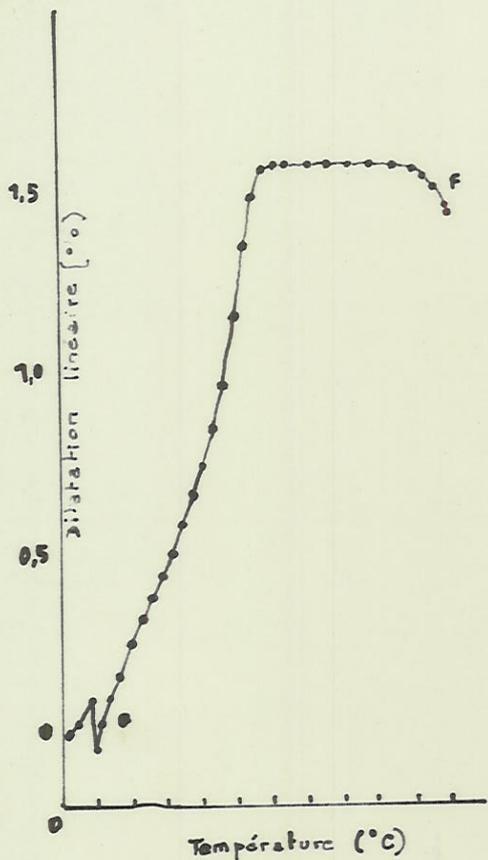
Pour certains alliages, les revêtements ont leur secret, bien (trop!) gardé par les fabricants (dessin 15 A)

Le dessin (15 b) montre les différentes expansions

I-2-9 - Amalgames dentaires

Ils sont de deux sortes : sphériques ou traditionnels [42 à 45]
L'A D A fixe une dilatation de 0 à 20 μ par centimètre.

Mais ce phénomène n'est pas si simple ; une amalgamation présente un état variant avec le temps, une fragilité avec l'âge. Par une étude optique, nous pouvons traduire l'expression classique [47] de l'expansion de prise d'un amalgame.



Expansion thermique d'un revêtement lié à la silice

(dessin n° 15 a) [31]

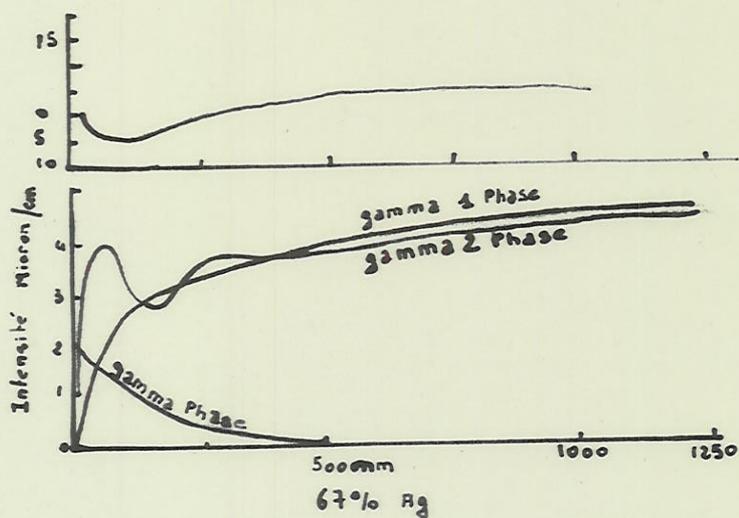
| ALLIAGE | RETRAIT de COULEE (%) |
|---------|-----------------------|
| I | 2,24 |
| II | 2,23 |
| III | 2,14 |
| IV | 2,15 |
| V | 2,13 |

Retrait après coulée des alliages dentaires cobalt-chrome

| DIAMETRE de la BARRE FONUE (mm) | RETRAIT de COULEE (%) |
|---------------------------------|-----------------------|
| 3,18 | 2,25 |
| 6,36 | 2,53 |
| 9,54 | 2,39 |

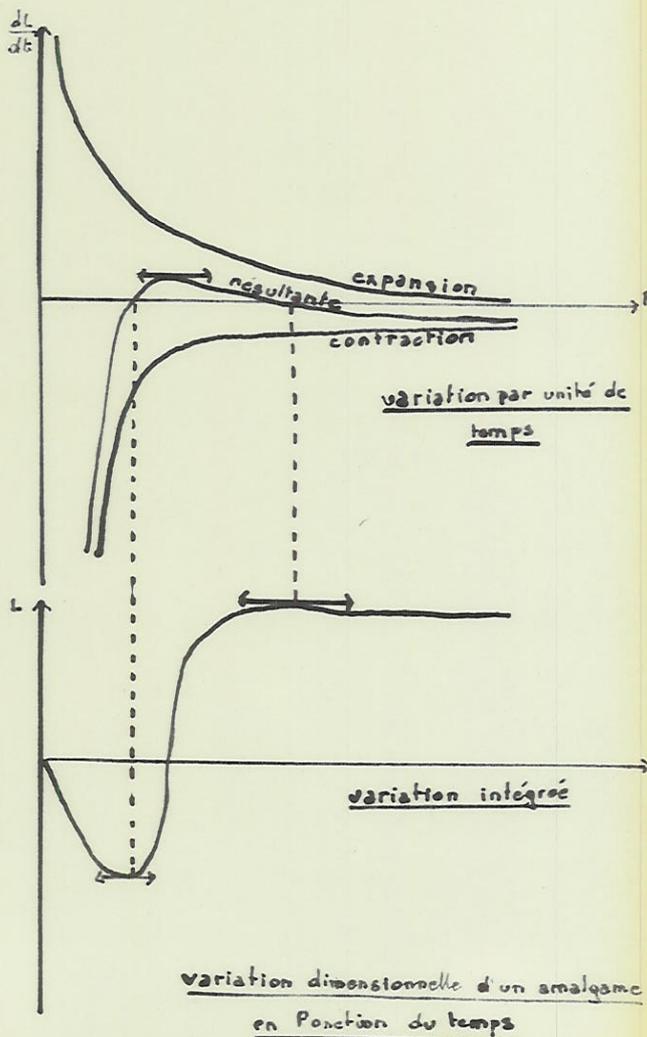
Influence de la superficie sur le retrait après coulée

(dessin n° 15 b) [31]



Stabilité dimensionnelle, évolution des raies des différentes phases au cours du temps alliage en poudre (67% Ag) + mercure

(dessin n° 15 c) [44]



Variation dimensionnelle d'un amalgam en fonction du temps

(dessin n° 15 d) [44]

BLANC BENON nous offre plus de détails et différencie les phases (A. Sphérique) [44] (voir dessin 15 c - d - e)

Les remarques sont identiques pour l'amalgame de cuivre
Les croissances sont liées à deux phénomènes [44] : contraction expansion, que théoriquement, il ne faut jamais dissocier.

I-2-10 - Les ciments d'obturation

I-2-10-1 - Silicate

Ils permettent une restauration esthétique en pratique courante, mais ils présentent de gros inconvénients : acidité pH : 2,3 à 5,2 [31] et emploi dans l'humidité buccale, qui provoquent le phénomène de percolation [48], (digue pratiquement jamais utilisée).

Les variations de dimensions sont très importantes, en général dans le sens d'une rétraction [31].

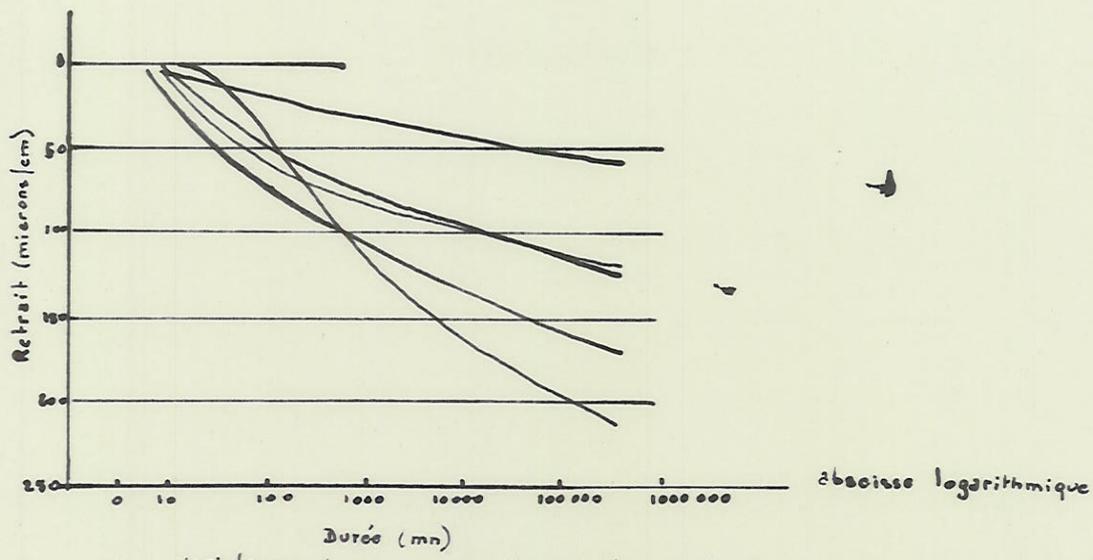
Pour NALLY, la polymérisation lente après la prise est responsable de cette contraction. L'absence de récédive (optimiste) vient peut-être [5] du fluorure et du milieu buccal, 1 % de contraction en R Buccal - 0,2 % de contraction en R Nasal Ceci est dû au caractère irréversible du gel de silice

I-2-10-2 - Résine

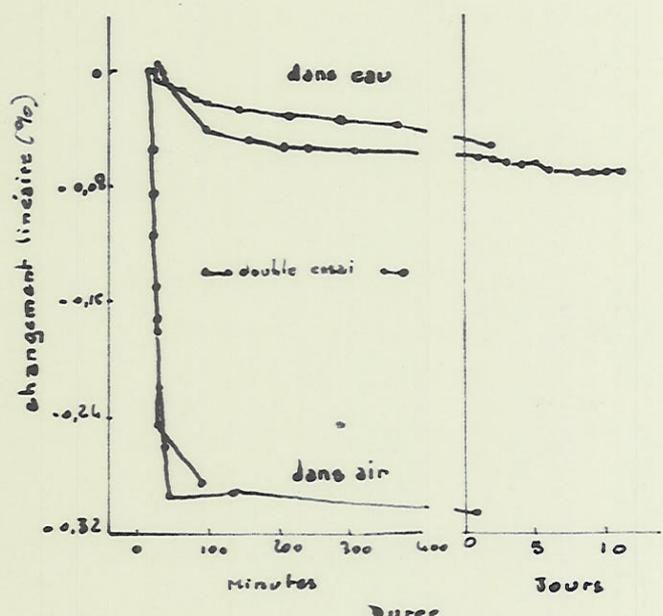
Un grand pouvoir de contraction (voir résine à empreinte)

I-2-10-3 - Composites

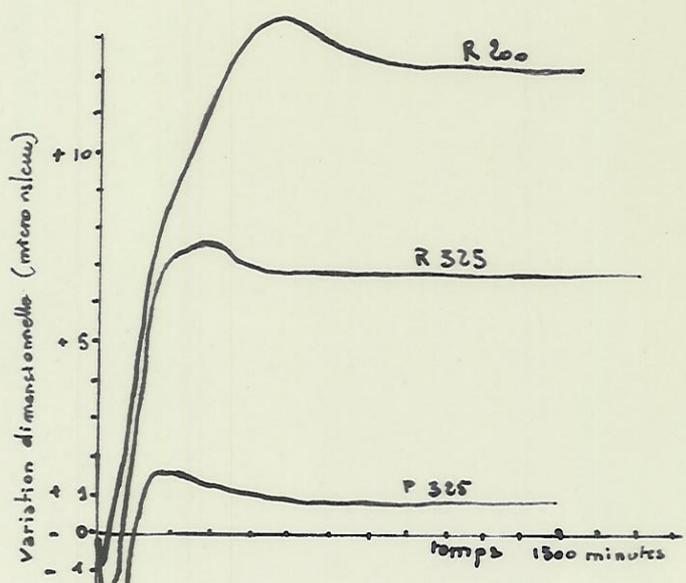
Ce sont des résines à composants particuliers [46] ayant la propriété de moins se rétracter. La résultante contraction sur dilatation est moins importante, mais pour BLANC-BENON [45] la percolation n'est pas évitée.



Variations de dimension des ciments au silicate dans l'air, après la prise
(dessin 16a) [31]



Variations dimensionnelles, pendant sa prise, d'un ciment au phosphate de zinc
(dessin 16b) [31]



Effet de la dimension des particules d'alliage sur les variations dimensionnelles d'un amalgam
(dessin n°-16c) [31]

I-2-11 - Ciments de scellement

I-2-11-1 - Ciments à phosphate de zinc [31]

Soit pour un film : stabilité de 0,08 % linéaire, c'est-à-dire 0,08 μ (très faible) (dessin 16 b)

Pour NALLY [5], il y a contraction après la pose de 0,3 % à l'air et 0,05 % à l'eau, donc valeurs négligeable

I-2-11-2 - Ciment au cuivre

Voir ciment à l'oxyde de zinc [31]

I-2-11-3 - Oxyde de zinc et eugéol

Remarque :

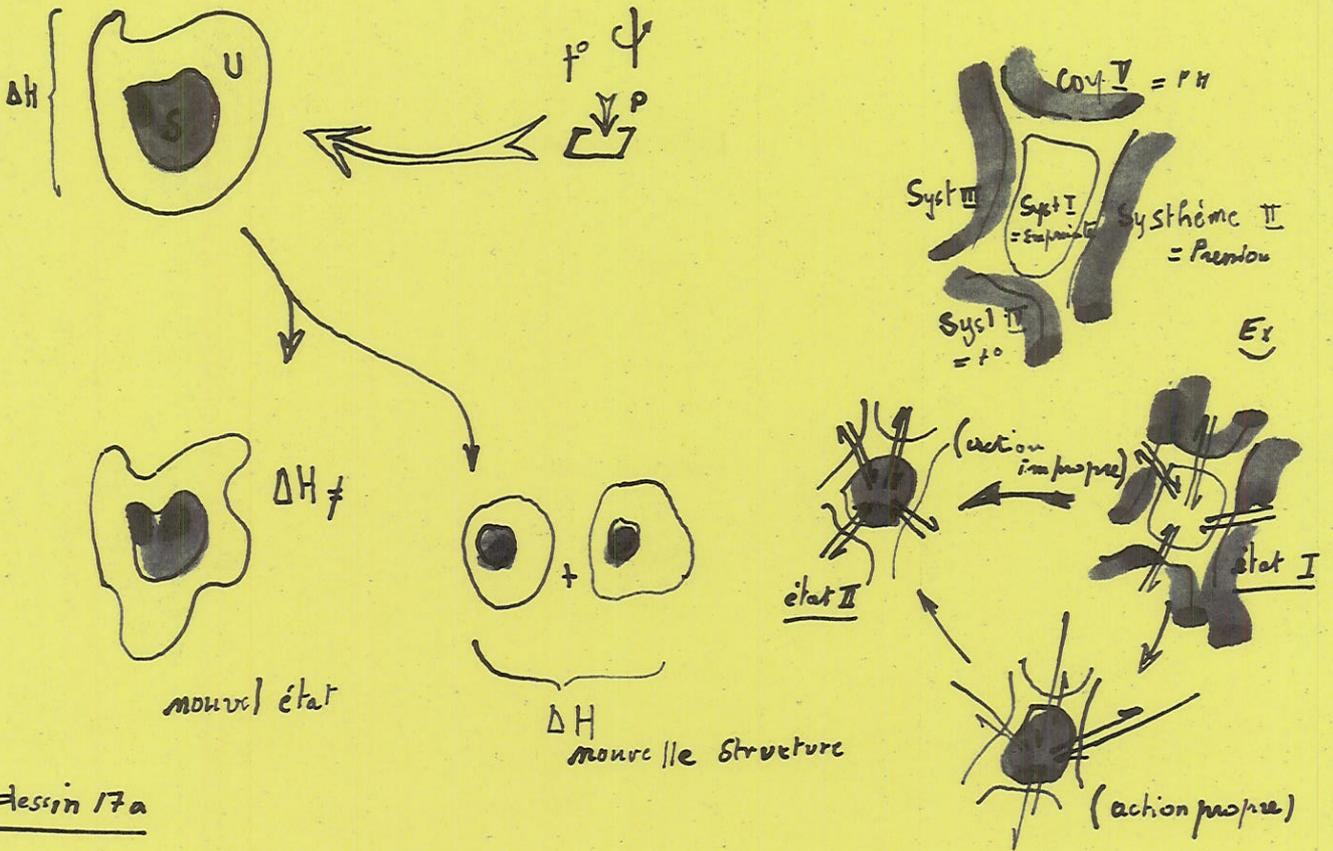
ROUCOULES [18] rappelle ses résultats pour les ciments de scellement. La contraction de prise est 0,004 % (en milieu humide) et 0,28 % (eau) heureusement l'espace est très fin.

- Nous n'aborderons pas, ici, la précision des matériaux de contrôle d'articulation (voir étude ultérieure) elle va de 150 μ à 5 μ [16]
- Les mesures : définitions
 - 1 m : 10^3 mm = 10^6 microns ou = 10^{10} Å
 - synérèse : séparation du liquide d'un gel
 - percolation : absorption, montée d'eau

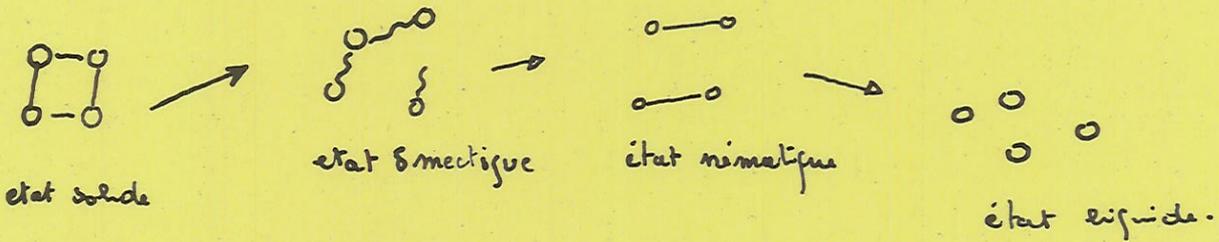
I - 3 - TENDANCE A LA PRECISION

Nous venons d'énumérer quel est le degré de variation dimensionnelle des corps utilisés en dentisterie

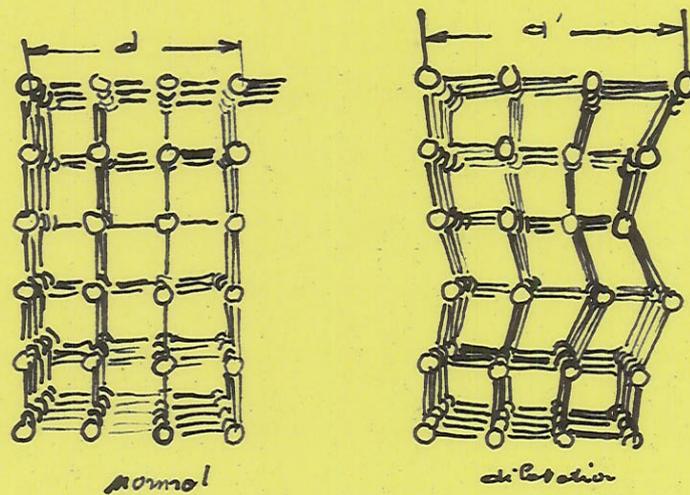
Ce facteur ne peut être traité en méthode courante, car il fait partie d'un tout donné "Le corps choisi" dans une étape donnée



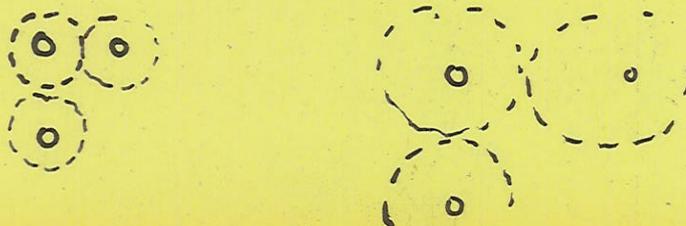
dessin 17a



dessin 17b



dessin 17c



I-3-1 - Pourquoi variation dimensionnelle ?

Un système (pour nous l'ensemble des corps tels que : l'air, pâte d'empreinte, etc...) possède une énergie totale ou entalpie

$$H = U + PV$$

c'est l'énergie interne, une valeur définie

Les valeurs U et H sont ^{ne} ^{pas} mesurables car trop de facteurs entrent en jeu. On ne mesure que des variations de ces valeurs.

$$\Delta H = \Delta U + P \Delta V$$

(variations : exergonique $-\Delta H$ et endergonique $+\Delta H$)

Or, d'après KALOIRE, l'énergie utilisable d'un système n'est qu'une partie (ΔF) de ce système, elle est appelée énergie libre. La fraction non utilisable est nommée entropie (ΔS). "S" représente la quantité d'énergie liée aux électrons et, elle-même est liée à la probabilité du mouvement électronique. C'est une fonction universelle de la probabilité d'état d'un système.

D'après des données de BOLTZMANN :

$$S = K \log p + C$$

et selon CARNOT :

$$\Delta S \geq \frac{dQ}{T} \quad (\text{processus irréversible [51]})$$

C'est notre incapacité de coordonner les mouvements moléculaires qui rend inutilisable (pour nous) tant d'énergie.

Il est à noter que la position même de la probabilité des valeurs liées à l'entropie suit une valeur oscillatoire qui correspond aux oscillations moléculaires. Ceci est important car une grande oscillation peut atteindre un changement d'état [50]

Donc l'entropie d'un système apparaît comme un facteur de probabilité qui définit l'ordre interne du système.

Pour une molécule propre, elle est nulle à -273°C et correspond à l'énergie emmagasinée sous forme de rotation, translation, vibration, phénomènes électroniques.. Cette énergie est d'autant plus grande que le système est plus complexe, que les atomes et les molécules sont plus nombreux, plus déformables.

Donc, cette énergie "S" peut varier de façon considérable au cours de réaction chimique puisqu'elle dépend du nombre d'arrangements possibles des molécules, et de leurs différentes répartitions internes, sans que l'énergie totale change. Pour toute macromolécule, le rôle est considérable [49].

Elle joue un rôle dans toutes les formes possibles d'arrangement moléculaire, composition moléculaire, nombre d'atomes, groupement, structure ionique, atomique, température et influence de l'état physique.

Cette énergie ne fournit pas de travail, elle est très influençable dans une réaction.

Principe de MAYER et JOULE

"Lorsqu'un corps, en se dilatant, produit un travail positif sur les corps extérieurs, en contact avec lui il y a disparition d'une certaine quantité de chaleur.

Inversement, si un corps se contracte et subit un travail positif des corps extérieurs, il y a production d'une certaine quantité de chaleur.

Dans les deux cas, il existe un rapport constant entre les quantités de travail produit ou absorbé et les quantités de chaleur disparue ou apparue ; ce rapport est indépendant des corps mis en jeu".

I-3-2 - Partant de ces données

Il m'apparaît comme essentiel de poser le premier "principe de précision" qui peut être résumé comme suit :

La précision n'existe pas dans l'absolu, elle est relative à un état (EINSTEIN) et n'est que fonction de l'état d'un système, c'est à-dire de son entropie qui n'est qu'une probabilité d'existence fixe

A une échelle supérieure, en négligeant la relativité des choses et en prenant une valeur moyenne de S dans la probabilité, la précision sera, aussi l'énergie interne propre à un système ne varie pas, il faut un $\Delta H = \Delta G + T \Delta S$ de variation nulle entre deux temps $-\infty$ et $+\infty$

Ceci supposerait que notre système (empreinte) est indépendant des autres systèmes (T et P différentes) ce qui est faux ; disons que c'est là le second "principe de précision" et qu'il représente les variations dimensionnelles

Par exemple : échange de température, pressions différentes

Donc, pour résumer, disons que : notre imprécision est liée à notre action propre, en ce sens que nous modifions la structure même d'un corps ΔS quelque soit l'acte exécuté (du changement d'état ou réaction chimique)

$$\Delta H = \Delta U + T \Delta S$$

Mais l'imprécision de notre acte est due également à ce qu'un système thermodynamique instable (c'est le cas de notre pâte dans le milieu ambiant) réagit avec les autres systèmes (dessin 17 a - c)

D'où nous nous trouvons avec une double imprécision. Imprécision propre (par notre action) et impropre, dite propre par relation (par l'interphase des systèmes en présence)

I-3-3 -- L'entropie entalpie atomique ?

Qu'est ce qu'un solide en thermodynamique [51] ?

Un solide peut transmettre des forces (\neq gaz) et se présente cristallisé (vitreux : liquide de grande viscosité)

Il peut présenter plusieurs formes stables à pression P (allotropie)
Le passage à l'état liquide fournit une structure isotrope amorphe.
Ce passage se fait selon le ~~vois~~ dessin 17 b.

La formule de CLAPEYRON donne la quantité de chaleur pour fondre :

$$L_f = T(V_f - V_s) \frac{dP}{dT}$$

L_f = chaleur latente de fusion

I-3-3-1 -

Solide d'ENSTEIN à volume constant en théorie non quantique ; [51]
Soit un ensemble d'atomes moyennement fixes qui décrivent de petits mouvements autour d'une position d'équilibre

On peut les considérer comme indépendants et parler de forces de rappel et non d'interactions. L'énergie potentielle de chaque oscillateur est donc de l'énergie d'interaction (en vérité ils ne sont pas des oscillateurs indépendants)

L'énergie interne (chaleur interne) en passant :

$$U = c^2 N m + \frac{2 N \sigma}{\kappa} = c^2 N m + 2 R T$$

ne dépend que de la température (N oscillateur) seule variable d'état

I-3-3-2 - Idem en théorie quantique

Calcul avec un oscillateur spatial quantique d'énergie

$$E = h \nu \left(n + \frac{3}{2} \right)$$

Nous ne connaissons que l'énergie totale, il n'est pas possible de séparer la chaleur interne, nous ne pouvons donc déterminer A
[51] donne la valeur de

$$U = U_T$$

I-3-3-3 - Schéma de DEBYE

Les atomes ne sont pas seuls et isolés, il y a des interactions entre eux. (Il y a propagation d'onde de vitesse dépendant de la direction et de la fréquence)

I-3-3-4 - La dilatation DEBYE

" Le déplacement de la position moyenne est sensiblement proportionnel à l'énergie des oscillateurs. En effet, en raison de la petitesse de "ge", cette énergie est peu différente de celle de l'oscillateur symétrique".

Les forces de rappel des solides ne sont pas exactement proportionnelles à l'élongation. Le déplacement des positions moyennes se traduit par une dilatation proportionnelle à l'énergie, donc, à la température [51 et 53]

I-3-3-5 - Conclusion

La dilatation [1.3.3.4.] comme tout changement d'état [1.3.3.] se traduit par une variation proportionnelle à l'énergie, donc à la température. Cette variation d'énergie est due au fait que les atomes oscillent (dessin 17 o) se quantifient et sont dépendants les uns des autres. Les forces même de rappel [1.3.3.4.] sont fonction de l'énergie donc mathématiquement l'état d'un système est lié à son énergie qui dépend de la température.

La précision est impossible théoriquement parlant si ce n'est à

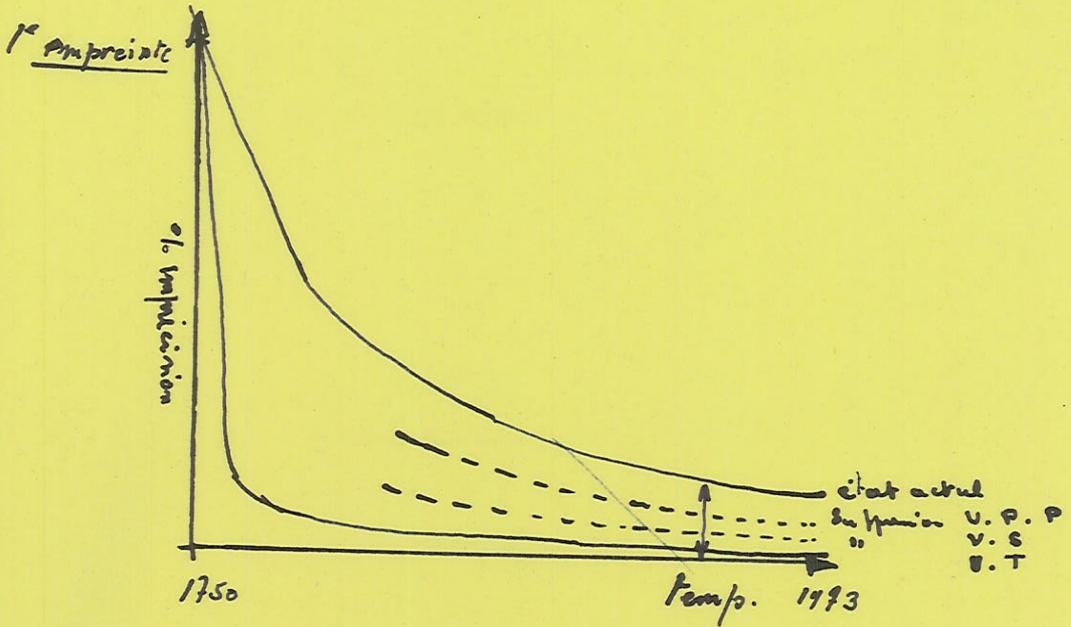
$$T = - 273^{\circ}\text{C} \text{ où } \Delta H = \Delta U$$

Les vibrations moléculaires ... ~~me~~^{nous} font dire que, même dans un système stable à une température T_1 la précision n'est qu'une probabilité de précision (liée à la probabilité de présence atomique)

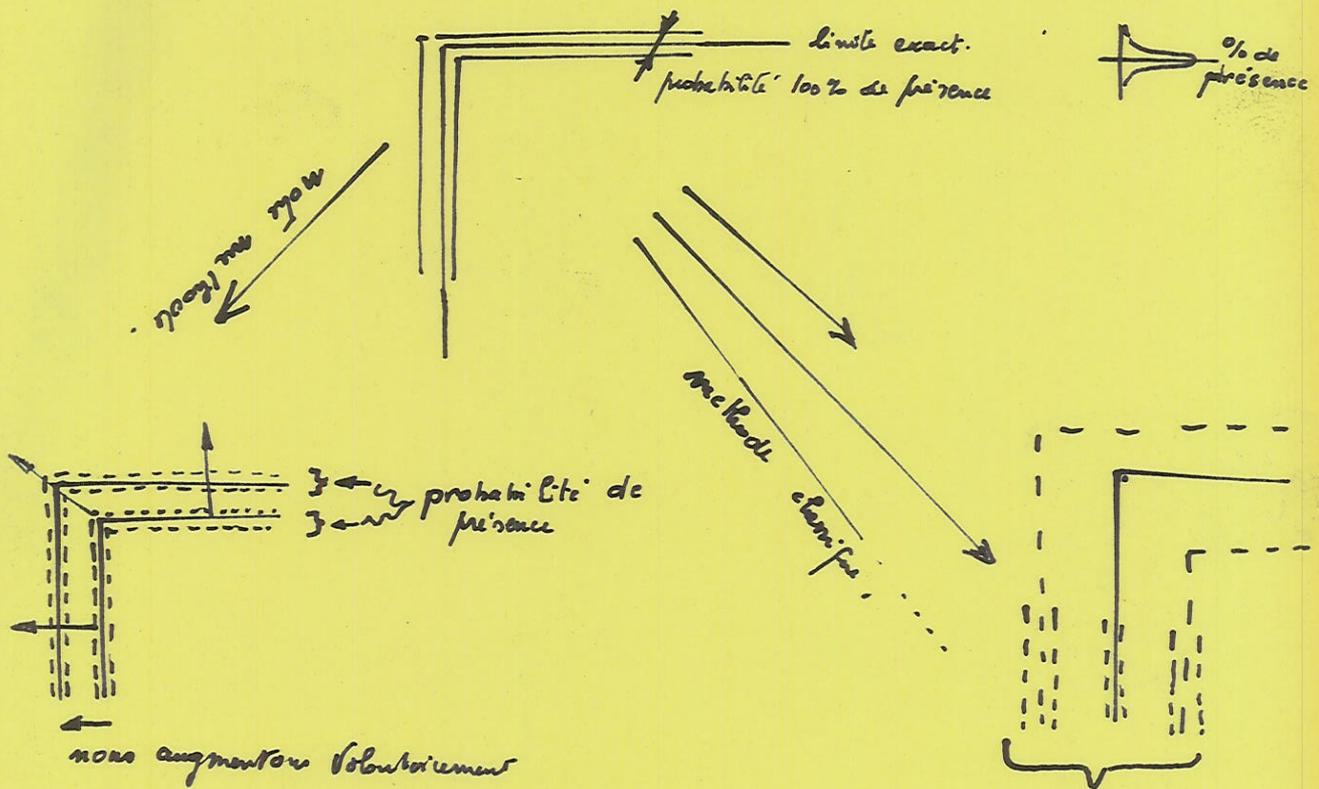
I-3-4 - Où trouver la précision ?

Nulle part. La précision est relative et probable. Pour s'en rapprocher il faut exclure toute modification énergétique de système, toute possibilité de perte de données, pour cela j'essaie de proposer, dans cette thèse une méthode.

Jusqu'à présent [27] la précision était liée à des constatations pratiques, et mesurée pratiquement [52] tout le début du premier chapitre le prouve. On se bornait à considérer des variations spatiales (conclusion de [27]). On classait les matériaux en catégorie d'action [16 à 29], en zone d'action (conclusion de [29] en valeurs d'environnement physique [4], le tout aboutissant à des manipulations quelques fois fort brillantes et nous nous en félicitons tous les jours en pratique courante. Nous remercions là, Monsieur ROUCOULE en particulier [16]. Pourtant l'imprécision est plus qu'une simple "addition algébrique de variation dimensionnelle" [16]. Elle est l'acte lui-même de toute variation d'énergie. La précision à 100 % existe. C'est une probabilité de présence, la dent elle-même n'échappe pas à cet état. (Elle) est souhaitable (dé-saccord avec ROUCOULES [16]) car elle peut être réduite voir déterminée ^{la précision}



dessin 18a.



nous augmentons volontairement
 notre mesure 100% exacte avec une
 probabilité de présence espérée
 de 100% → 105%.
 la probabilité de présence reste
 confinée à la vibration moléculaire
 mais si l'empreinte fait 105%
 elle le fait avec une précision 100% ± x

Ou ne peut affirmer
 la position exacte
 d'impression
 (5%) ajoutée à la
 probabilité de présence

dessin 18b

Ici, ROUCOULE confond précision et imprécision. La précision c'est toujours probabilité de 100 %, mais une précision à 95 % peut être 100 % probabilité. Si, par exemple, mathématiquement, et volontairement je réduis à 95 % les mesures, la probabilité de présence est toujours 100 %. Par nos méthodes classiques, c'est sur la probabilité de 100 % que nous agissons, mais pas sur la réduction de mesure d'une manière mathématique avec une probabilité de 100 %. La précision, dans notre cas, est l'imprécision dans le cas de ROUCOULES. Donc la précision probable à 100 % est modifiable mathématiquement de 100 à 0 % et mon étude a pour but d'arriver à utiliser ce caractère propre à la science mathématique et à l'appliquer dans ce domaine.

I-3-5 - Quelles sont les différentes imprécisions ?

Je parle bien de l'imprécision, c'est-à-dire de la précision X % inconnue en probabilité de présence parlant [1.3.4.]

Je classe les imprécisions en trois classes ou variations : primaires, secondaires, tertiaires. Chaque classe étant subdivisée en deux phases : phase majeure et phase mineure.

I-3-5-1 - Variation primaire

Elle peut être propre ou impropre, suivant qu'elle est la conséquence de notre action ou celle du système en contact

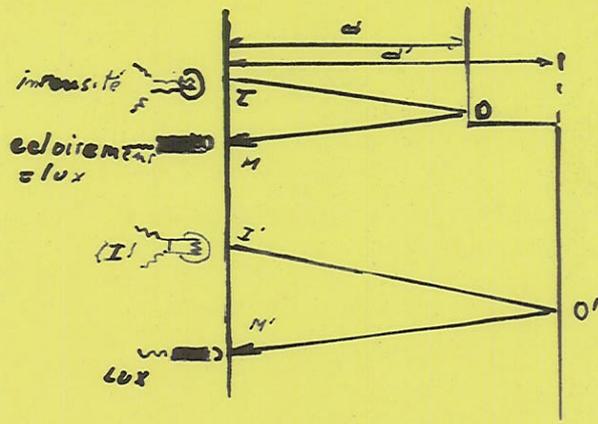
a) - Variation primaire majeure propre

- changement d'état (liquide - solide)
- changement : composition moléculaire, nombres d'atomes
groupe complexité (R chimique)
- changement allotropique dans un état (dans Ag)

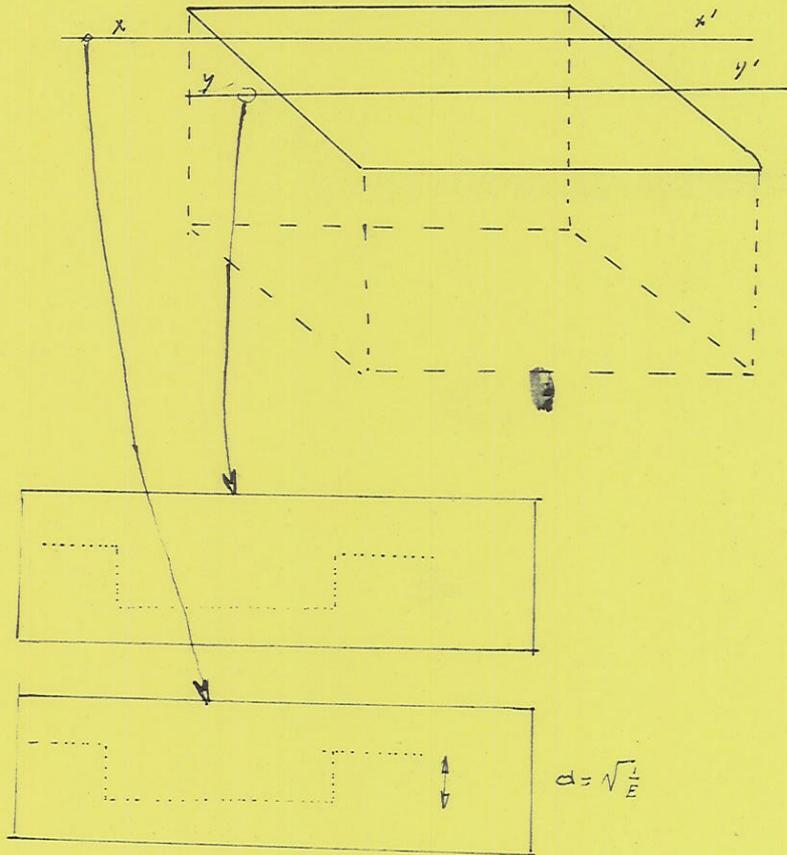
Nous n'y pouvons rien, car, nous sommes, par notre action, responsable de la variation ΔH

b) - Variation primaire impropre

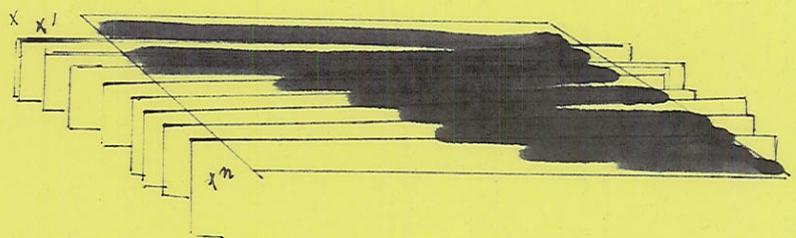
Echange thermique, d'où variation d'énergie avec les autres systèmes.



dessin 19 a



dessin 19 b



dessin 19 c

Nous n'y pouvons rien car ce sont les conséquences du déséquilibre thermodynamique que nous créons

- c) - Variation primaire mineure propre
 d) - Variation primaire mineure impropre
- } Idem, mais localisées
 } à une zone dans l'
 } espace

Le résultat est la distorsion [5.6]

Peuvent être classés [52] : (ces V.Pm)

- destruction de forme : (BARILLET, DIABOLO, BANNANE, VIRGULE, VRILLE)
- Conservation de forme :
 - erreur de dilatation : contraction linéaire
 contraction diamétrale
 - erreur de rotation

I-3-5-2 - Variation secondaire

a) - Variation secondaire majeure impropre

Nous n'y pouvons rien car le matériel est responsable

- nous agissons pendant la prise (Retrait de l'empreinte)
- les produits réagissent avec l'objet (dessin)
- la perte d'eau est immédiate
- température, pH, pression atmosphérique de la souche

b) - Variation secondaire majeure propre

- Notre méthode n'est pas rigoureuse (spatulation, temps, pourcentage, ébullition, porte empreinte, film liquide qui reste, coulée trop tardive, insertion, fixation et retrait trop aléatoires, sculpture de cire acrobatique)
- La méthode proposée est mauvaise
- produits périmés

c) - Variation secondaire mineure impropre

- au niveau local, perte d'eau superficielle
- contact
- pH du milieu buccal
- pH de galvanoplastie...

d) - Variation secondaire mineure propre

Défaut d'homogénéité de toute sorte

I-3-5-3 -a) - Variation tertiaire majeure impropre

- dilatation respective (revêtement par rapport aux métaux)
- porte-empreinte individuel par rapport à la pâte
- dilatation du cuivre (bague)
- différences fabrications sur un même produit
- patient qui bouge ...

b) - Variation tertiaire majeure propre

- nombre de modèles tirés
- notre influence psychologique sur le patient

...

Donc, dans nos manipulations, l'imprécision est incontrôlable (on ne connaît que des variations d'énergie) et est énormément importante. Ceci nous amène à penser qu'il faut supprimer les facteurs mis en plus, et contrôler la précision le plus possible.

I-3-6 - Extinction des différentes variations

Par des méthodes classiques, il me paraît difficile de réduire des variations de type tertiaire, voir même secondaire impropre. Par contre, dans les conditions actuelles de nos connaissances théoriques, les plus avancées, en aucun cas, les variations primaires majeures et primaires propres et impropres ne sont supprimables.

Donc, nous pouvons parler d'une sorte "d'asymotote de la précision" (dessin 18 a)

Le seul moyen est donc de réduire les données non pas en les modifiant comme le font les laboratoires (et non les chercheurs) mais en les supprimant, cela peut paraître absurde mais je m'expliquerai plus en détail dans les pages avenir.

Si je prends la définition du mot précis : qui ne laisse place à aucune incertitude, la précision étant le caractère de ce qui est net et précis. "

La précision d'un instrument de mesure est d'autant plus exacte qu'il est plus sensible, qu'il est plus mobile, qu'il est plus sûr en lecture, qu'il est plus fidèle, et enfin, plus juste [54]

I-3-7 - Valeurs choisies pour ces extinctions

I-3-7-1 - Mesure biologique

L'homme dispose du langage pour s'exprimer [55 - 56] par la parole ou par l'écriture. Pour exprimer une valeur qualitative, par exemple, la longueur d'une pièce à couler, nous attachons la réalité concrète (pièce). à une notion abstraite (sa grandeur) nous nous baserons dans ces notices abstraites sur le S I (système international d'unité)

I-3-7-2 - Unité de base

Quelle est l'unité de base d'une longueur ?

C'est le mètre. Mais celle là ne nous intéresse pas. Nous connaissons en chirurgie dentaire, le 10^{-5} m, or, le sous-multiple le plus bas de S I mètre est de l'ordre de 10^{-10} . Comme maintenant nous savons que l'important est de connaître la plus grande précision, quitte, mathématiquement à la réduire de notre propre gré. Nous pouvons affirmer que l'on peut côtoyer ces ordres de grandeur.

I-3-7-3 - Phénomène en biologie

L'extension à la biologie des méthodes de mesure exacte. constitue l'un des problèmes importants de la science moderne

En effet, cette extinction permettrait l'application systématique de principe mathématique à l'étude des phénomènes biologiques. Elle permet donc de traiter les phénomènes avec une rigueur comparable à celle des sciences physiques.

Pour pouvoir enregistrer un phénomène biologique (des positions biologiques pour nous) on utilise des instruments qui le transforment en une réponse facilement mesurable, cette réponse peut être lue directement ou enregistrée [55]

I-3-7-4 - Schéma théorique d'un instrument de mesure

Le système se compose d'une partie sensible, d'un amplificateur, d'un enregistreur et d'un système de liaison

La partie sensible est mise en contact avec le phénomène à mesurer. Souvent, l'énergie mesurée est transformée en une autre forme d'énergie généralement électrique, qui peut être transmise, amplifiée et enregistrée plus facilement que l'énergie initiale [55]. Cette transduction est le fait d'un transducteur, généralement la partie sensible elle-même.

Le système amplificateur ou enregistreur consiste en une échelle et par exemple une aiguille qui se déplace.

Un système de transmission relie enregistreur à transducteur

I-3-7-5 - Pour les erreurs

Pour éviter les erreurs sur les mesures en biologie, afin que les valeurs soient exactes et non pas incontestables (relativité) il faut que l'appareil soit fonctionnellement isolé du système biologique, autrement dit, il doit mesurer sans modifier. Il faut d'autre part utiliser une mesure aussi précise que possible.

L'étalon de mesure peut être défini comme un objet qui représente l'unité de grandeur, par exemple [55]. L'unité mathématique de l'étalon, actuellement est la longueur correspondant à la transition $2p_{10}$ et $5d_5$ de l'atome de KRYPTON 86 (gaz rare de l'air) = 165,0763,73 dans le vide (tendance vers 0 mathématiquement pour supprimer les interactions)

Les autres radiations servant d'étalon sont surtout les radiations du laser à gaz et principalement la raie $6328.10^{-10}m$ du laser hélium néon, il faut un laser monomode stabilisé, dont il existe des types commerciaux, pour une mesure de l'air, il faut diviser par l'indice 1.00028 (seul problème de précision).

I-3-8 - Notre schéma vers la précision

Le signal d'information peut emprunter quatre supports énergétiques (électrique, pneumatique, hydraulique et mécanique) et s'exprimer sous deux formes (analogique et numérique).

Les convertisseurs de mesure vont adopter ces signaux entre eux.

I-3-8-1 - Convertisseur analogique, numérique

Les grandeurs sont continues ou analogiques et , sont transmises en numérique. Ce sont divers systèmes de numération (décimal, binaire, côté décimal D.B.D.C.B.)

La méthode se fait soit par balayage successif ou par intégration.

I-3-8-2 - Convertisseur numérique analogique

C'est l'inverse, ou décodeur

I-3-8-3 - Suppression des variations primaires majeures et mineures, propres et impropres

Reprenons la définition des la variations primaires majeure et mineure changement de ΔH . Entalpie de système

Pour ~~les~~ éviter dans notre système, nous nous refusons de fixer toute variation chimique ou d'état. Si nous sommes obligés de le faire, ~~étant donné que l'on peut connaître une~~ (simple variation) il nous suffira de la connaître (je suis personnellement contre ce procédé.)

Pour le remplacer, nous utiliserons le support énergétique le moins sensible et le plus précis; λ = longueur d'ondes

I-3-8-4 - Variation secondaire majeure et mineure impropre

Il s'agit d'éviter les facteurs d'influence. Pour cela, nous provoquons une conversion immédiate de notre phénomène (holographie)

Pour éviter les facteurs temps, nous utilisons un support énergétique d'information immuable (théorie relative au temps que nous envoyons) C'est le rayon optique (laser)

- Variation secondaire majeure et mineure propre

Nous utilisons un support de données, rigoureux, qui est indépendant du temps et de nous. Ce sont les supports numériques (Les mathématiques). Nous supprimons les manipulations humaines (presse boutons) : Sciences physiques.

I-3-8-5 - Variation tertiaire majeure, mineure, impropre

Les interactions relatives (pâte par rapport au porte-empreinte) sont supprimées. Evidemment le stockage se fera en valeur mathématique (magnétoscope, hologramme...) Le facteur patient est limité au temps de propagation du rayon (facteur physique)

- Variation tertiaire majeure, mineure propre

La duplication se fait sur des valeurs mathématiques, donc fixes en un nombre illimité.

I - 4 - NOTRE METHODE

Le premier problème pour nous est la transformation de la grandeur analogique en numérique par un convertisseur

I-4-1 - Notre grandeur analogique est essentiellement le volume.

Nous mesurons une différence de distance.

Regardons le théorème [57]

Si deux sources lumineuses d'intensité I et I' produisent le même éclairement sur un écran placé à la distance D de la première source et D' de la seconde, les intensités sont proportionnelles au carré des distances à l'écran. (demin)

En effet, soit un éclairement produit par les deux sources sur l'écran I et I' étant par définition les éclaircissements produits à l'unité de distance on a par définition

$$\text{première source : } \frac{E}{I} = \frac{1}{D^2}$$

$$\text{deuxième source : } \frac{E}{I'} = \frac{1}{D'^2}$$

$$\text{d'où : } \frac{I}{I'} = \frac{D'^2}{D^2}$$

Cela donne en théorie :

Chaque unité de surface reçoit une intensité lumineuse qui est inversement proportionnelle au carré de la distance séparant la surface éclairée et la source lumineuse [58].

Comme l'éclairage de la surface est proportionnelle à I (dessin 19 a)

$$E = \frac{1 \text{ (bougie)}}{d^2 \text{ (mètre)}} \quad (3)$$

r = rayon de surface

j = I de unité

I = intensité

d = distance

En se basant sur la formule (3)

$$d = \frac{I}{E} \quad (4)$$

Ce qui veut dire qu'un faisceau lumineux quelconque porte son information distance en fonction de l'intensité au point de contact de l'écran.

Intéressons-nous à présent à la réception de cette valeur analogique qui est, certes, la distance, mais plus exactement l'intensité résultant de la distance (dessin 19 b)

Il est évident que l'intensité réceptionnée en M est supérieure à celle réceptionnée en M' . Au niveau des cellules photoélectriques schématisées (formule 3) et mathématiquement, il est possible d'en extraire les valeurs de d et d' (correction angulaire faite)

I-4-2 - Convertisseur analogique

Nous comprenons d'entrée que notre convertisseur analogique numérique sera un convertisseur à signaux électriques et formulé suivant les besoins en décimal binaire de D C B

En bouche, me direz-vous ! Nous envisageons un balayage de la "Région à mesurer" en quelque sorte nous obtenons un ensemble de coupes successives (dessin 19 b) qui, rapprochées (dessin 19 c), forment le volume total. C'est ce que j'appelle le "volume optique" qui est en fait un "volume mathématique" obtenu de données électriques,

mais c'est la fonction mathématique de l'optique (formule 3) qui me permet de formuler cette idée. (Voir chapitre 6 et 7)
(dessin 20 a)

I-4-3 - Cristallisation négative

Pour pouvoir cristalliser mon négatif dans le temps le plus court de façon à ce que le facteur temps ne joue pas (conditions précise d'empreinte), je fais appel à l'holographie qui justifie là encore l'emploi du laser. Cette holographie est basée sur le principe de l'interférence et permet non pas de raisonner en microns, mais en longueur d'onde. La précision est donc absolue (dessin 20 b)

Pourquoi l'hologramme ?

Parce que en un instant, par flash, il me sera donné (suppression du facteur temps) et il est la seule chose me permettant le balayage tridimensionnel en deux dimensions (voir chapitre 5). Le convertisseur analogique numérique pourra, tout à son aise et en mouvement nul objet par rapport au convertisseur, analyser les intensités, donc, la distance dans toutes les incidences possibles (chapitre 7 - dessin 20 c)

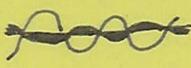
I-4-4 - Laser et biologie

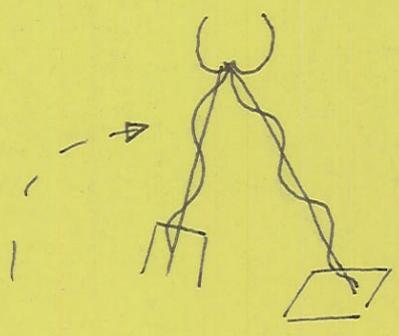
Je choisis le rayon laser, certes, parce qu'il me permet de cristalliser l'empreinte (cristallisation négative) mais parce que ^{par} sa précision et ses qualités (cohérences...), il me permet de rester presque dans les bases mathématiques pures (refus d'approximation) (chapitre II)

Vous pourrez objecter son action sur les tissus, c'est au contraire un avantage que j'étudierai (chapitre III) en détail.

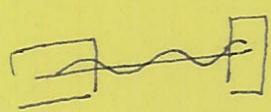
I-4-5 - Stockage (dessin 21 a)

Le stockage des empreintes peut se faire selon trois processus : holographie et terminal ordinateur, voir même plus simple magnétoscope. Ces procédés sont presque inaltérables et là encore, la

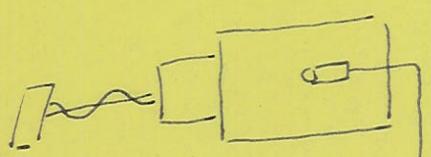
partie utilisant rayon. 



① prise d'empreinte



② lecture.



camere television
(cellule photoelectrique)

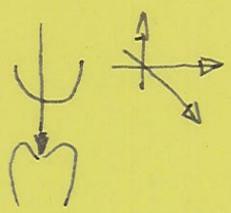
paliers des conditions
du milieu
pour correction

partie utilisant mathematique



mathematique ordinateur

partie utilisant γ -rayon
microscopie



demain 20 21

précision en n exemplaires est exempt de toute variation et imperfection (chapitre IX)

I-4-6 - Ordinateur pourquoi ? (dessin 21 b)

Il n'est pas obligatoire mais selon ma méthode, dans la mesure où une réalisation pratique du chapitre IX sera satisfaisante, tout échafaudage sera pratiquement réalisé.

L'ordinateur permet le stockage, la sculpture directe par référence ou par besoin; Sculpture directe ou inversée. C'est l'aboutissement logique de tout ; son principe est la simple soustraction

I-4-7 - Convertisseur analogue numérique

C'est le décoûtage ; une grandeur numérique matérialisée dans un mémoire correspondra à un signal électrique analogique (courant ou tension) qui lui est proportionnel [55]

Dans ce signal électrique analogique correspondra une sculpture de pièce selon différents procédés, dont le procédé mécanique (micro-sculpture) et optique (rayon)

Au lieu de prendre une distance, c'est la distance emmagasinée dans le signal que perce la tête de sculpture à une dimension d .

Nous évitons donc tout changement dimensionnel du matériel, supprimant ainsi toute l'imprécision de la cire, de la mise en revêtement et de la sculpture.

Le Δ est fixe quelque soit l'action, d'où la rigueur (probabilité de précision) de la méthode.

La granulométrie est choisie librement et non pas en fonction des possibilités des coulées, la sculpture est théoriquement choisie.

I-4-8 -- Conclusion

Nous utiliserons pour l'empreinte, l'unité étalon (optique) la longueur d'onde nous la fixons en unité (hologramme) de mesure. Là encore, nous l'analysons en toute rigueur en cette même valeur (balayage). Puis nous la stockons en valeur numérique (magnétoscope). De ce stockage, avec une référence choisie (ordinateur) nous construisons ou plutôt nous sculptons le positif.

Conclusion, nous supprimons la prise d'empreinte, toutes les formes de positif de prise d'empreinte, toutes les formes de sculpture, parfaitement fonction de l'expérience du prothésiste.

Nous Rendons inutile la mise en revêtement, la coulée et le nettoyage de la coulée

En appliquant ~~rigueur sur~~ le principe (Marmasse) "un amalgame bien fait vaut mieux qu'un mauvais Inlay mais un bon Inlay vaut mieux qu'un bon amalgame", les inlay étant réalisés d'une manière précise et rigoureuse par cette méthode....

I-4-9. Résumé

Peut-être pourra-t-on un jour supprimer le plombage de notre métier.

1°/ - Dans ce chapitre nous expliquons que les méthodes classiques en prothèse comme en dentisterie (amalgame) sont imprécises et leur étude montre un désaccord entre les différents auteurs [1.2]

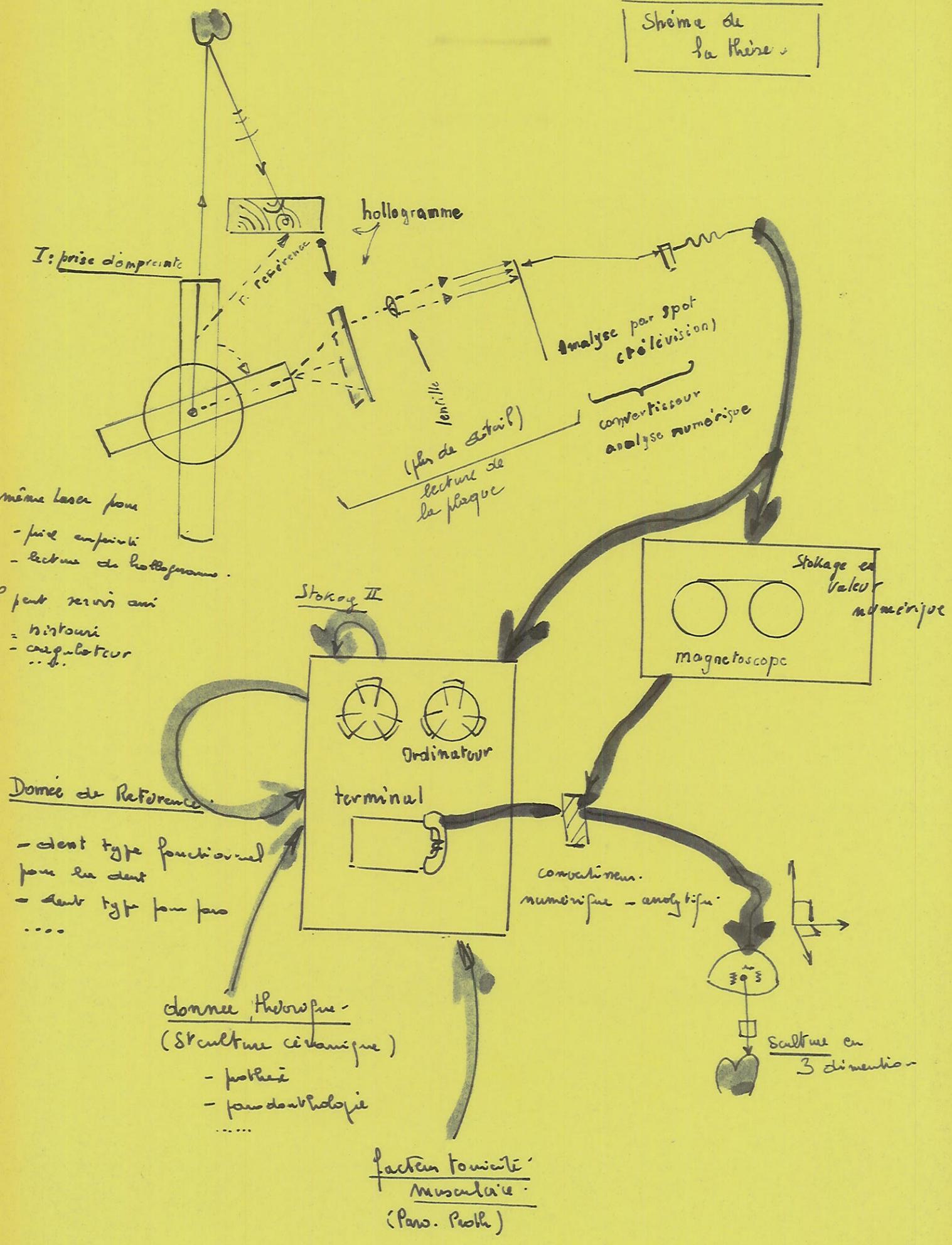
Nous expliquons que la cause pour nous en est la variation énergétique des systèmes (utilisés) et l'importance du nombre des facteurs qui influence cette variation. Nous définissons pour nous quelles sont les variations en fonction de données physiques [1.3.]

Nous expliquons ensuite que l'utilisation d'un système simple (laser + hologramme + balayage + ordinateur + sculpteur) permet des résultats intéressants en précision et rapidité, car il est utilisé des valeurs quantitatives et non qualitatives.

2°/ - Nous sommes donc maintenant dans le devoir de vous expliquer ce qu'est l'empreinte optique et pourquoi utiliser le laser. Ce sont ses propriétés qui expliquent notre choix, donc nous devons les préciser et surtout les justifier.

L'atome nous donnera une réponse, l'hypothèse double du quanta et de l'électromagnétique est ensuite expliquée pour pouvoir ensuite justifier des qualités exceptionnelles de l'émission stimulée.

Schéma de la thèse



I: prise d'impression

hologramme

Analyse par spot (p. télévision)

(pour de détail) lecture de la plaque

conversion analyse numérique

même laser pour

- prise en main
- lecture de hologramme.

peut servir aussi

- histoire
- ordinateur
- ...

Stockage II

ordinateur

terminal

Stockage en valeur numérique

magnétoscope

Données de Référence

- dent type fonctionnel pour la dent
- dent type pour pro
-

conversion numérique - analytique

données théoriques - (Structure céramique)

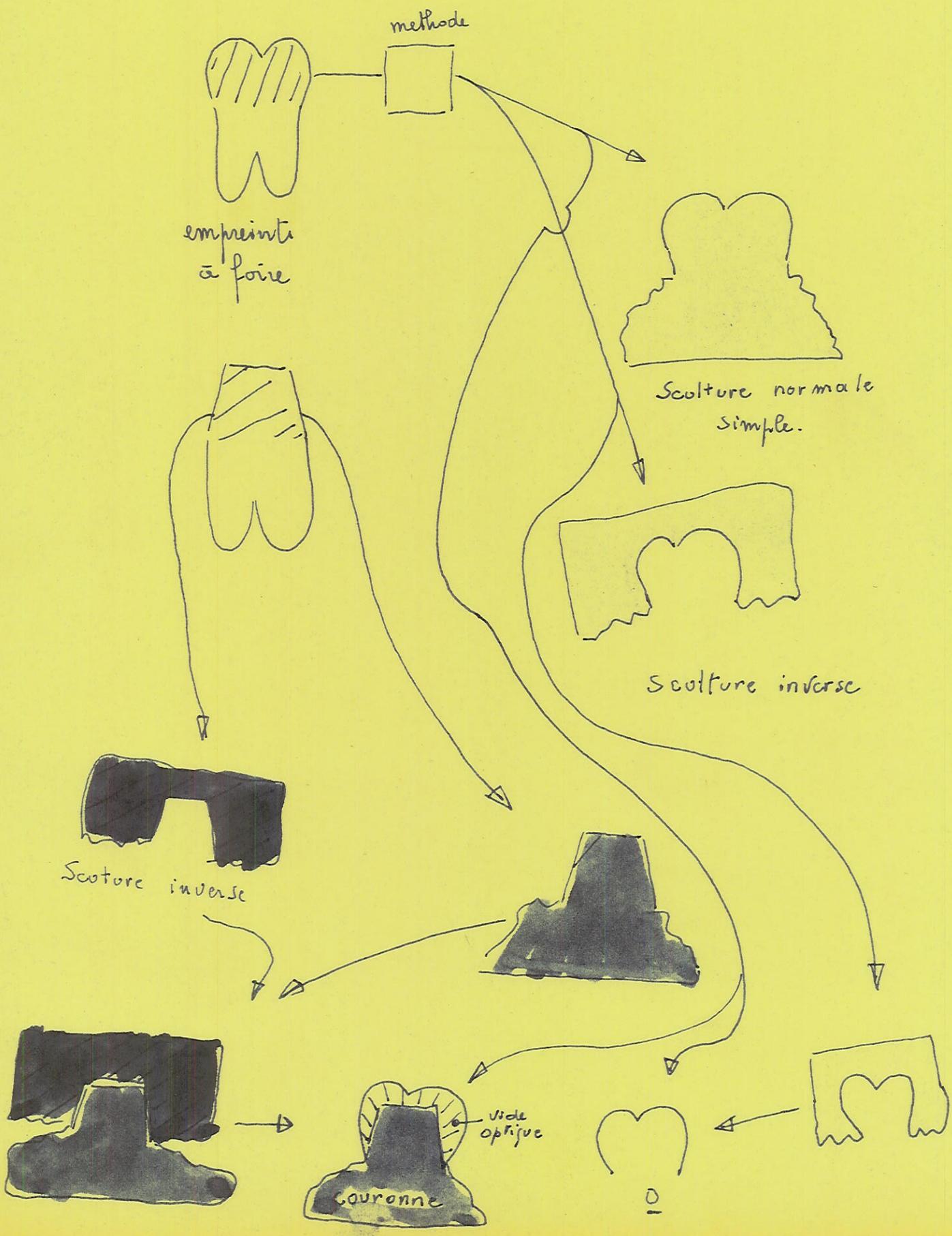
- prothèse
- parodontologie
-

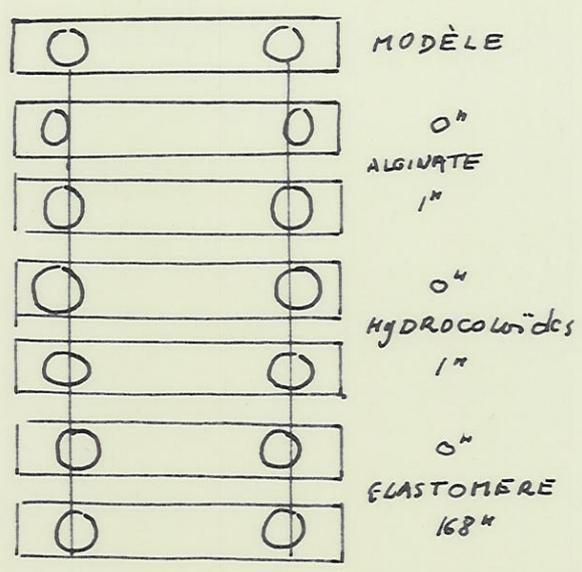
facteurs toniques musculaires (Paro. Proth)

Schéma en 3 dimensions

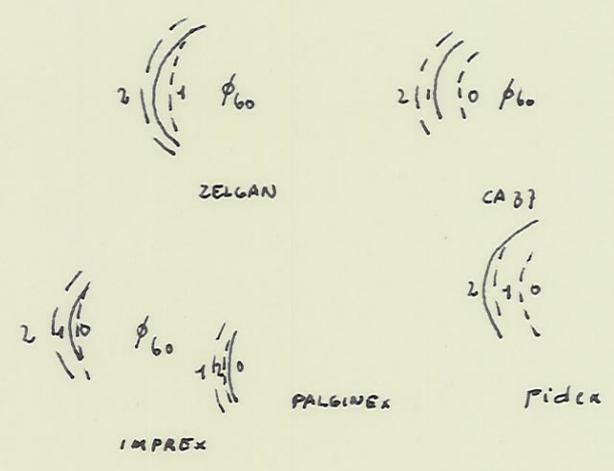
types de sculpture

dessin 22



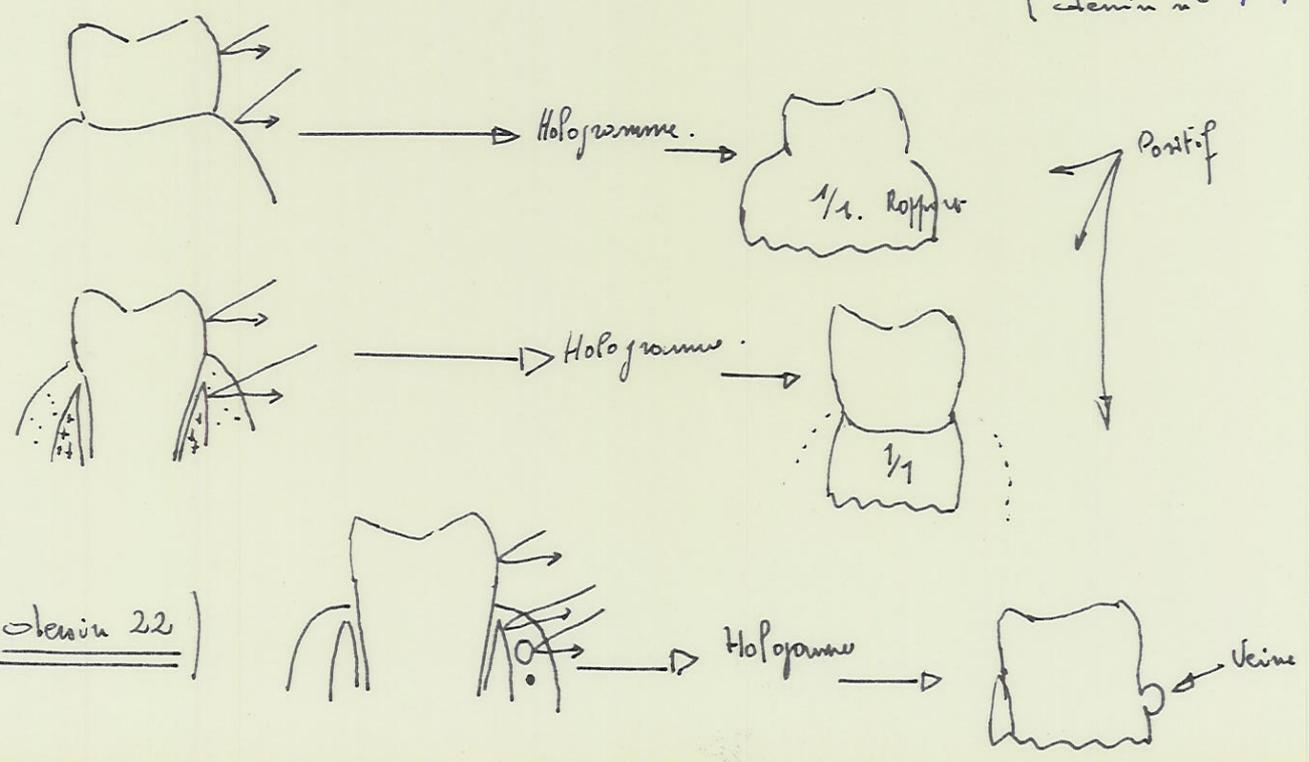


comportement des matériaux



Variation des diamètres transverses

(dent n° 7)



(dent 22)

L' EMISSION LASER

de la théorie à la pratique

- HISTORIQUE
- ONDE ELECTROMAGNETIQUE
- ATOME ET ONDE
- ONDE LUMINEUSE
- ORIGINE DE L'ONDE
- CARACTERISTIQUE DU LASER
- NOTRE CHOIX
- CONCLUSION

CHAPITRE -- II --

II - 1 - INTRODUCTION ET HISTORIQUE DU RAYON LASER

Pour que jaillisse le célèbre rayon, il a fallu un demi-siècle de recherche. Une décennie a suffi pour que ses applications surgissent, mais il faudra encore de longues années pour qu'il tienne toutes ses promesses.

Quels sont les principes, qui firent qu'un jour le professeur Théodore MAIMANN et ses assistants du laboratoire de la HUGHES AIRCRAFT CO à PASADERME en CALIFORNIE virent jaillir du rubis, un faisceau parfaitement parallèle, impeccablement monochromatique ? "

(La lumière cohérente qu'avait prédit EINSTEIN) [62]

" L'émission de rayonnement, par les atomes, peut être réalisée par deux mécanismes différents : l'émission spontanée incohérente et l'émission induite cohérente ". [63]

C'est ce que nous allons rappeler.

Avant de partir dans les conceptions propres du laser, il nous a semblé ~~essentielle~~ essentiel, dans une thèse de 2ème cycle de chirurgie Dentaire, d'expliquer les rayons électromagnétiques, la structure de l'atome et ses fonctions, la mécanique quantique et, de ces données, d'en tirer le pourquoi du rayon laser, ses propriétés qui nous intéressent, et ce pourquoi nous l'avons intégré dans notre système.

Dégager le rayon laser de ses données théoriques, mathématiques et physiques, le rendrait incompréhensible.

II - 2 - ONDES ELECTROMAGNETIQUES

II-2-1 -- Une onde lumineuse, tout comme l'ondulation d'une corde, est une sorte de perturbation périodique s'éloignant d'une source. Les grandeurs qui y varient sont des champs électriques et magnétiques. Comme ils varient en même temps, une présentation simple sera utilisée par la suite [64] (dessin 23 a)

II-2-2 - Une onde est caractérisée par quatre grandeurs importantes

Longueur - Fréquence - Vitesse - Amplitude

- La longueur d'onde est la distance entre deux points analogues quelconques : λ
- La fréquence est le nombre des ondes qui passent en un point donné en 1 seconde : N
- La vitesse est la célérité de propagation : C
- L'amplitude est l'ampleur de l'oscillation

II-2-3 - Une onde électrique et magnétique, soit donc électromagnétique, est :

- en longueur d'onde, très étendue
- en vitesse, la même, 300.000 Km/s

comme

$$\lambda = \frac{c}{N} \text{ ou } v = \frac{c}{n} \quad (n = \text{indice du milieu}) \quad (1)$$

- aux grandes longueurs d'onde correspondent les basses fréquences et inversement.

II - 3 - ATOMES ET ONDES LUMINEUSES [53 - 65 - 66]

Toute la lumière est émise par des atomes

Voici quels sont les principes qui régissent l'absorption et la réémission d'énergie par les atomes.

Configuration électronique de l'atome

L'atome est formé d'un nuage électronique entourant le noyau

$$e = 4,77 \cdot 10^{-10} \text{ UES}$$

$$m = 0,91 \cdot 10^{-27} \text{ g}$$

$$Z = \text{numéro atomique}$$

II-3-1 - Modèle de NIELS-BOHR

Cette interprétation est basée sur la mécanique quantique

- Théorie du quanta :

Une enceinte fermée à une certaine température est noire pour éviter tout échange ; le raisonnement ne se fait pas comme dans le cas d'une onde radio, de façon continue (alimenté par un

circuit oscillant à la source) mais par petits paquets d'énergie (image des balles de mitrailleuse). C'est le quantum d'énergie :

$$W = h\nu \quad (2) \quad \nu = \frac{c}{\lambda} \quad (3)$$

Le porteur de ce quantum est une particule sans masse appelée photon

II-3-2 - Postulats de BOHR [53]

Ce modèle utilise la théorie des quanta (PLANCK) [72 - 73]

POSTULAT 1 - L'atome est stable, c'est-à-dire ne rayonne pas lorsque l'électron se meut sur des orbites bien déterminées ou "orbites stationnaires"

moment ~~cinétique~~ de cette orbite $mvr = n \frac{h}{2\pi} \quad (4)$

POSTULAT 2 - Lorsque l'électron passe d'une trajectoire stationnaire à une autre, l'énergie de l'atome subit une variation brusque (transition électronique)

$W_m - W_{m'}$ et il se produit une émission ou une absorption d'un rayonnement monochromatique de fréquence ν donné par la relation :

$$W_m - W_{m'} \text{ (ou } E - E') = h\nu \quad (5)$$

où : h = est de PLANCK ν la fréquence v la vitesse et m la masse.

$$1) W_p = \int_{\infty}^r \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{Ze^2}{r^2} dr \quad (6) \quad (\text{potentiel})$$

$$2) W_c = \frac{1}{2} m v^2 \text{ ou } m \frac{v^2}{r} = m \gamma = \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{Ze^2}{r^2} \quad (7) \quad (\text{cinétique})$$

$$\text{Somme } W = W_p + W_c : \boxed{W = -\frac{1}{8\pi\epsilon_0} \frac{Ze^2}{r}} \quad (8)$$

Calcul de r (de Broglie)

$$mvr = n \frac{h}{2\pi} \quad (9)$$

$$v^2 \text{ (4) donne } v^2 = \frac{1}{4\pi\epsilon_0} \frac{Ze^2}{rm} \quad (10)$$

$$\text{d'où } r = \sqrt{\frac{n^2 h^2 \epsilon_0}{Ze^2 m \pi}} \quad (11)$$

$$(8) \text{ et (11) nous donne } W = \frac{Z^2 e^4 m}{8\pi^2 \epsilon_0^2 h^2} \text{ avec } \begin{cases} W = F r \\ \frac{W}{r} = F = \frac{c}{\lambda} \end{cases}$$

$$\text{d'où } \frac{1}{\lambda} = \frac{W}{c h} = \frac{m e^4}{8 \epsilon_0^2 h^3 c} \geq 2 \left(\frac{1}{n^2} - \frac{1}{n'^2} \right) = \sigma \quad (12)$$

$$\text{où } R^H = \frac{m e^4}{8 \epsilon_0^2 h^3 c} \quad (\text{est de Rutherford})$$

II-3-3 - Théorie de SOMMERFIELD

C'est la représentation exacte de l'atome (caractéristique des nombres quantiques) selon nos connaissances actuelles (dessin 23b)

II-3-3-1 - Nombre quantique principal

donne la taille (n) c'est le nombre d'orbites
valeur entière positive

II-3-3-2 - Nombre quantique secondaire ou azimutal

donne la forme de l'orbite

L'orbite peut devenir elliptique

Ce nombre quantique est caractérisé par une valeur (l) qui est égale à : $n - 1$

II-3-3-3 - Nombre quantique magnétique : m_l

Du à l'effet ZEEMANN

$$p \cos \rho = m_l \left(\frac{h}{2\pi} \right)$$

où m_l est $-l \leq m_l \leq +l$

donc $m = 2 \longrightarrow \begin{array}{l} l=0 \longrightarrow 0 \\ \text{ou} \\ l=1 \longrightarrow \begin{array}{l} -1 \\ 0 \\ +1 \end{array} \end{array}$

II-3-3-4 - Nombre quantique de SPIN : m_s

L'électron tourne sur lui-même tout en tournant autour du noyau
Pour chaque valeur de m_l , m_s prend les valeurs $-\frac{1}{2}$, $+\frac{1}{2}$
(dessin 24)

II-3-4 - Mécanique ondulatoire

II-3-4-1 - Louis de BROGLIE [69 - 70]

La théorie BOHR - SOMMERFIELD renferme certainement une part de vérité, puisqu'elle permet de prévoir, avec précision, le niveau d'énergie de l'atome H_2

Mais outre qu'elle apparaisse artificielle et surajoutée aux concepts de la mécanique classique, son efficacité reste extrêmement limitée (elle n'explique pas le comportement de système à n électrons ou l'interférence DAVINSON et GEMM)

Une théorie cohérente et plus générale se doit de concilier le double aspect de l'électron, qui, suivant le type d'expérience, se présente : soit comme un corpuscule matérialisé, soit comme une onde à fréquence définie [67]

Un raisonnement par analogie, entre le comportement des ondes électromagnétiques qui se présentent elles aussi tantôt sous la forme d'ondes au sens propre et sous la forme de graines de lumière ou photons à permis à de BROGLIE d'obtenir une relation fondamentale entre l'électron considéré comme particule et sa quantité de mouvement, et ce même électron considéré comme onde et caractérisé comme une onde.

$$2 \pi r = n \lambda = \frac{m h}{m v}$$

$$\lambda = \frac{h}{m v} \quad (14)$$

Voir : représentation théorique en terme physique [51] p. 51 et plus

- équation de Schrödinger non relativiste

$$-\frac{\hbar^2}{8\pi^2 m} \Delta \psi + V \psi = \frac{\hbar}{2i\pi} \frac{d\psi}{dt} \quad (15)$$

confrontés avec (8) le rapport des termes

- équation déterminant les valeurs possibles de E

(x_α est la variable d'espace)

$$\psi(x_\alpha, t) = \phi(x_\alpha) e^{-\frac{2i\pi E t}{\hbar}} \quad (16)$$

après réduction

$$\mathcal{H}\phi = E\phi \quad (17)$$

fonction $E =$ fonction \mathcal{H}
(énergie) (opérateur)

[51]

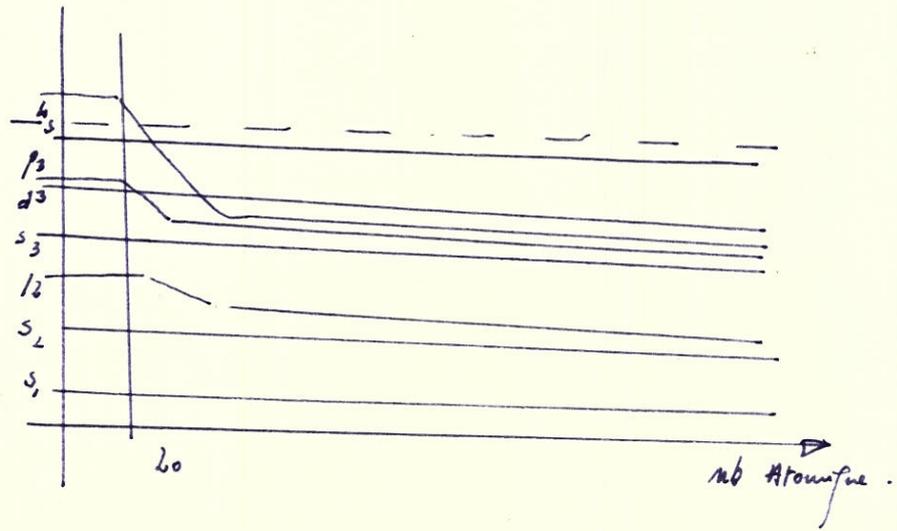
Exploité en optique (SHRODINGER) et en mathématique (HEISENBERG et JORDAN) ceci a conduit à formuler un certain nombre de postulats, dont l'exploitation constitue la mécanique ondulatoire :

POSTULAT 1 - Il existe une relation $\lambda = \frac{h}{m v}$ (14)

POSTULAT 2 - On ne peut déterminer simultanément avec précision, la position d'une particule et sa quantité de mouvements

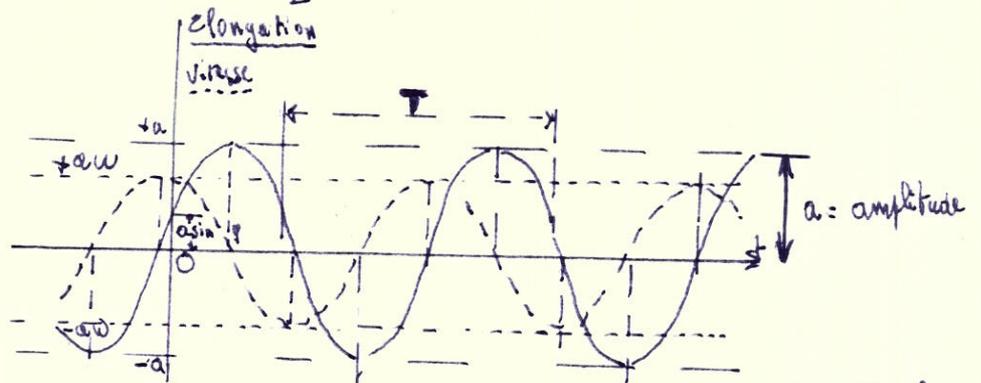
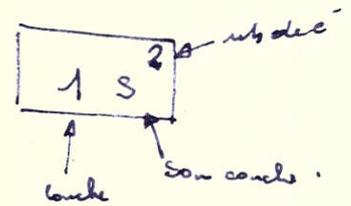
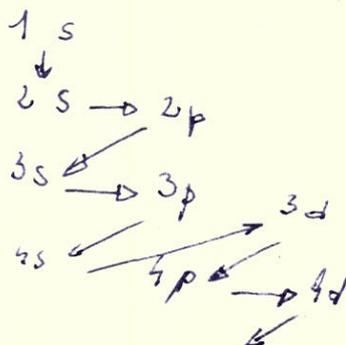
La probabilité de présence est :

$$\psi \psi^* = \gamma = |\psi|^2 = \gamma \quad (15)$$



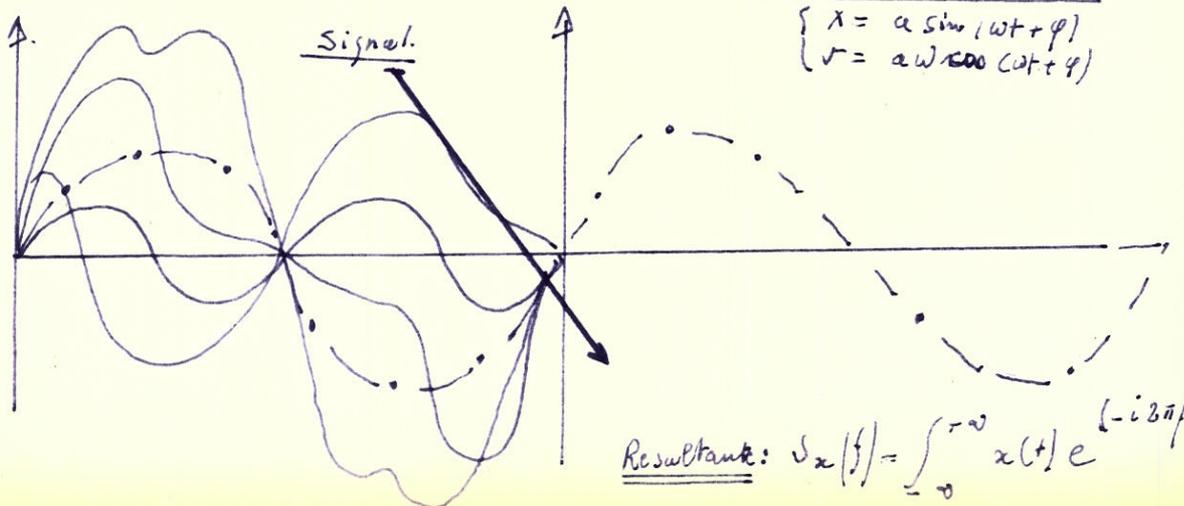
graphique montrant le
changement orbital
en fonction de la charge du \checkmark

(demin 43)



movement sinusoidal

$$\begin{cases} x = a \sin(\omega t + \varphi) \\ v = a\omega \cos(\omega t + \varphi) \end{cases}$$



Resultante:
$$\int_{-\infty}^{+\infty} x(t) e^{-i\omega t} dt$$

POSTULAT 3 - Dans le cas d'un mouvement à une dimension, le produit de l'imprécision sur la mesure d'abscisse Δx par l'imprécision sur la mesure de la quantité de mouvement, est constante et de l'ordre de grandeur \hbar

$$\text{soit : } \frac{\hbar}{2\pi} \Delta x \Delta p \approx \hbar \quad (16)$$

C'est le principe d'incertitude d'HEISENBERG applicable à tout mouvement de forme $M L^2 T^{-1}$

D'où possibilité de connaître l'énergie et le temps

$$W = F \Delta x$$

$$m \gamma \frac{v}{r} \rightarrow \frac{\Delta x}{r} \rightarrow \gamma = \frac{\Delta x}{r^2}$$

$$W = m \frac{\Delta x^2}{r^2} \quad (= M L^2 T^{-1}) \quad (17)$$

L'énergie d'un système (isolé peut-être plaqué sur la notion d'énergie d'incertitude) [53]

II-3-4-2 - Principe de l'incertitude [53 - 51]

(dessin 25 b et 26)

L'énergie mécanique totale d'un système quantique isolé n'est pas strictement constante ; c'est ainsi que si le système n'existe que pendant un intervalle de temps Δt son énergie ne peut être définie au mieux que par

$$\Delta E \cdot \Delta t \approx \hbar \quad (18)$$

Il s'agit donc encore d'une relation d'incertitude, mais liée à la définition de l'énergie. Dans le temps usuel, le temps de système est suffisamment négligeable pour négliger.

La certitude de rencontrer un atome sur une orbite précise est totale, mais en mécanique ondulatoire on a seulement une probabilité élémentaire dP .

La précision de la probabilité sera au mieux définie par la connaissance de la fonction d'onde Ψ (243) (19)

Cette fonction joue, par rapport à la probabilité, le même rôle que joue le champ électrique \vec{e} par rapport à l'intensité d'une onde lumineuse, donc (20)

$$\Psi^2 = P$$

(où P est toujours la probabilité de présence)

On utilisera (19) constamment par la suite

Dans un système monoatomique isolé, cette fonction correspond à des états pour lesquels la valeur de l'énergie totale T est définie, et cette fonction est solution de l'équation de SCHRODINGER que l'on peut écrire maintenant

$$\frac{\hbar^2}{2m} \Delta \psi + [W - v \psi(243)] = 0 \quad (21)$$

ψ = énergie des fonctions propres du système

m = laplacienne

$$\Delta \psi = \frac{\partial^2 \psi}{\partial x^2} + \frac{\partial^2 \psi}{\partial y^2} + \frac{\partial^2 \psi}{\partial z^2}$$

v = vitesse de particule

Les fonctions ψ solution sont appelées fonctions propres de système et les fonctions T valeurs propres de l'énergie

Conclusion :

A un moment quelconque la position (x, y, z) et la vitesse d' un \bar{e} ne peut être définie de façon précise. Donc on ne peut définir que dans l'ensemble.

II-3-5 - Spectre et rayonnement, son énergie [68 - 74]

II-3-5-1 -

Si nous étudions les interactions entre le rayonnement et la matière, (donc les spectres de Raie par exemple) nous voyons que le rayonnement se fait par saut quantifié

Les concepts onde et photon sont indissociables, quoique opposés, comme le recto et le verso d'une feuille

Il n'est pas question d'approfondir cet exposé en physique atomique. Nous allons simplement donner quelques exemples des interactions qui conduisent au niveau d'énergie que nous allons bientôt mettre en oeuvre.

Considérons tout d'abord le noyau d'un atome de charge Ze et un électron de charge e et de masse m ; la quantification du mouvement montre que l'énergie de ce système ne peut prendre que les valeurs :

$$W_n = \frac{-Z^2 e^4 m}{8 \epsilon_0^2 h^2} \frac{1}{n^2} \quad (22)$$

Où n = nombre entier (d'orbites)

ϵ_0 = coefficient de base électromagnétique

Lorsqu'il y a variation d'une unité, l'émission est de l'ordre d'un électronvolt

L'énergie des électrons se trouve sous cette forme, certes (énergie cinétique et énergie potentielle dues au mouvement et à la masse de l'électron) mais il y a aussi d'autres formes d'énergie potentielle due aux : [68]

- Forces électriques :

les signes différents s'attirent et les mêmes signes se repoussent, c'est le cas du noyau et de l'électron

- Forces magnétiques :

dues à des pôles magnétiques qui entraînent là aussi des forces d'attraction et de répulsion

Ces mêmes électrons possèdent : de l'énergie de rotation

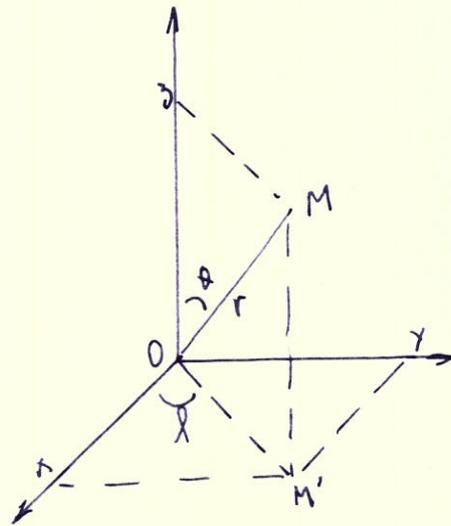
(en tournant sur eux-mêmes, les forces électriques et magnétiques produisent des interactions énergétiques)

de l'énergie de vibration

(les électrons sont en vibration)

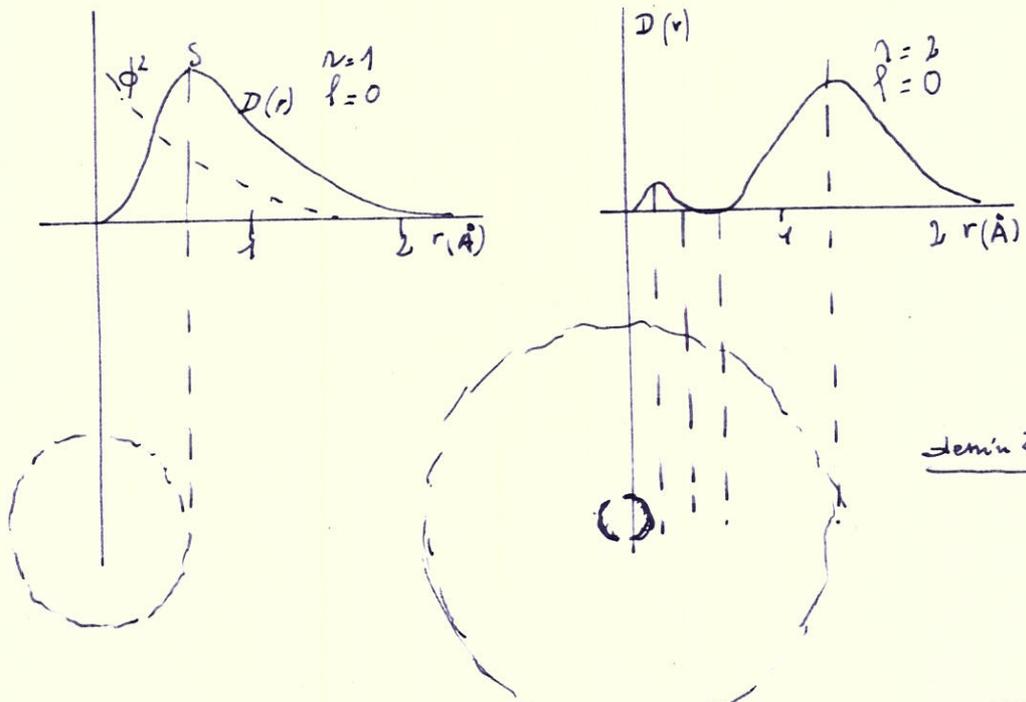
On comprend évidemment maintenant l'intérêt de connaître la structure exacte de l'atome et l'on voit l'importance énergétique que représentent les deux derniers nombres quantiques m_l et m_s et ω vibratoire

Sachant que l'édification de l'atome obéit à deux principes dus à PAULI [71]



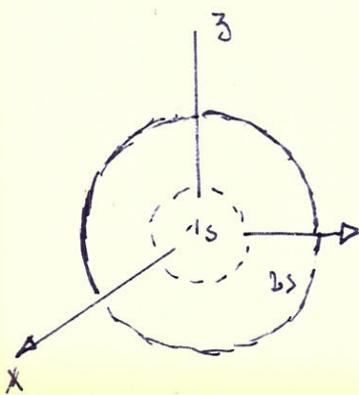
(demi 25 a)

coordonnees polaire et cartésiennes

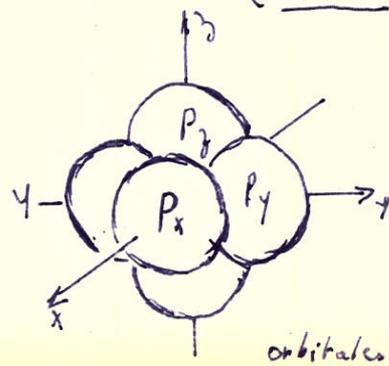


demi 25 b

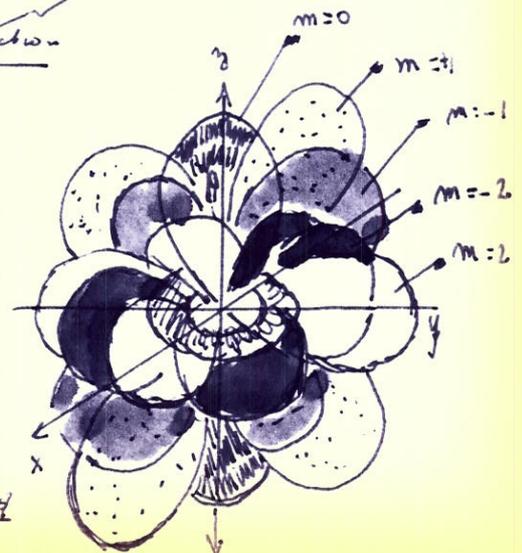
distribution radiale de l'électron



(demi 26)



orbitales 2p



Principe d'exclusion :

Dans un même atome, il ne peut y avoir deux électrons possédant les 4 mêmes nombres quantiques

Principe de stabilité

Dans l'édification des atomes comportant un nombre croissant d'électrons, ces électrons se disposent, en occupant les niveaux d'énergie successifs en commençant par les niveaux inférieurs (dessin 24)

Par ces 2 principes d'exclusion et de stabilité, nous pouvons arriver à déterminer la configuration électronique de l'atome d'une façon très précise et, de la même façon, nous pouvons en déduire les variations d'énergie relatives à des changements structuraux importants ou fins, énergétiquement parlant.

II-3-6 - Exemples de niveaux d'énergie

Si l'on étudie, en effet, les raies d'une manière très fine on se rend compte qu'elles sont de structure multiplexe (se divisent en plusieurs zones). Si le passage d'une couche à une autre représente quelques électronvolts, parfaitement visibles dans la lumière jaune du sodium, on trouve aussi des écarts énergétiques beaucoup plus faibles : spectroscopie hertzienne (voir dessin 27 a et b)

$$\Delta W = \frac{hc}{\lambda^2} \Delta \lambda \sim 2,5 \cdot 10^{-3} \text{ eV}$$

Il faut chercher ces variations dans ce que représente l'orientation quantifiée d'un moment dans un champ magnétique. Chaque électron étant, en effet, comme un petit aimant ayant un moment magnétique, il donne naissance à des niveaux très variés et très rapprochés d'énergie.

$$J_1 \cdot \hbar \sim \frac{h}{2\pi}$$

La projection du moment magnétique M appelée M_z (qui est collinéaire du moment cinétique M) sur la direction du champ B fixe l'énergie que possède l'aimant (dessin 28 a)

$$W = - \mu_z B \cos \theta = - \mu_z B$$

Ceci nous amène à expliquer que :

1°/ - Le moment cinétique proposé de l'électron vaut $\frac{1}{2}$ ou $-\frac{1}{2}$ (confronté avant) donc en projection, prend les 2 valeurs $+\frac{1}{2}\hbar$ et $-\frac{1}{2}\hbar$ et le moment magnétique proportionnel au moment cinétique vaut :

$$\mu_e = 2,00232 \frac{e}{2m} M$$

Le petit aimant est placé dans le champ magnétique que crée le courant circulaire équivalent à l'électron tournant autour du noyau. Ce champ, facile à calculer, vaut, lorsque l'atome est dans son état fondamental :

$$B = \frac{1}{4\pi \epsilon_0 c^2} \frac{e \hbar}{2m} \frac{1}{r_0^3}$$

r_0 = rayon de BOHR ; Or, deux orientations de SPIN dans le champ magnétique sont possibles (voir dessin), l'écart d'énergie est de :

$$\begin{aligned} \Delta E &= \mu_e B_0 - (-\mu_e B_0) \\ &= 2 \mu_e B_0 \end{aligned}$$

soit quelques milliélectrons volts.

2°/ - De même un spin de l'électron s'oriente dans le champ créé par le noyau et :

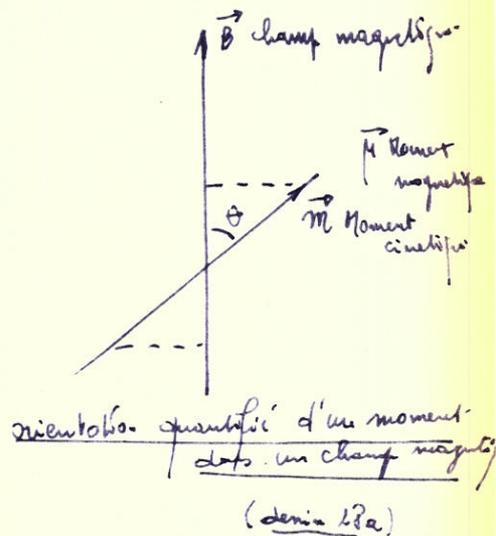
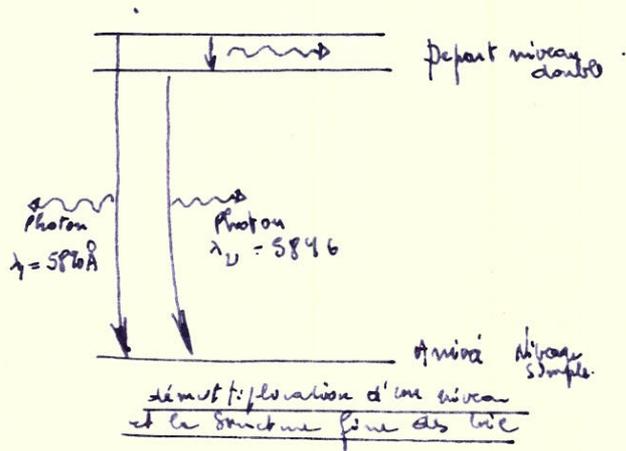
$$\begin{aligned} \Delta E &\simeq 10^{-6} \text{ eV} \\ \text{soit } 1430 \text{ MHz} & \text{ - pour } \text{Hz} \end{aligned} \quad (\text{dessin 28 b})$$

Tout ceci veut dire que nous avons, certes, des niveaux d'énergie variés, mais aussi dans la formule :

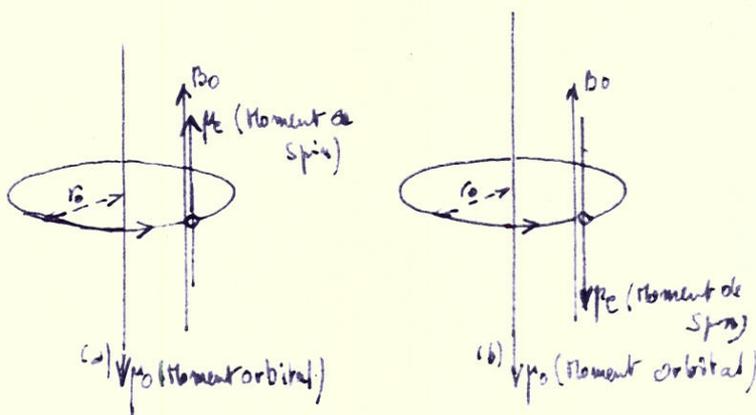
$$W = -\mu B \cos \theta$$

en orientant le moment magnétique de certains atomes dans un champ magnétique extérieur et même de l'extérieur, nous pouvons faire apparaître des niveaux d'énergie variés (dessin 28 c)

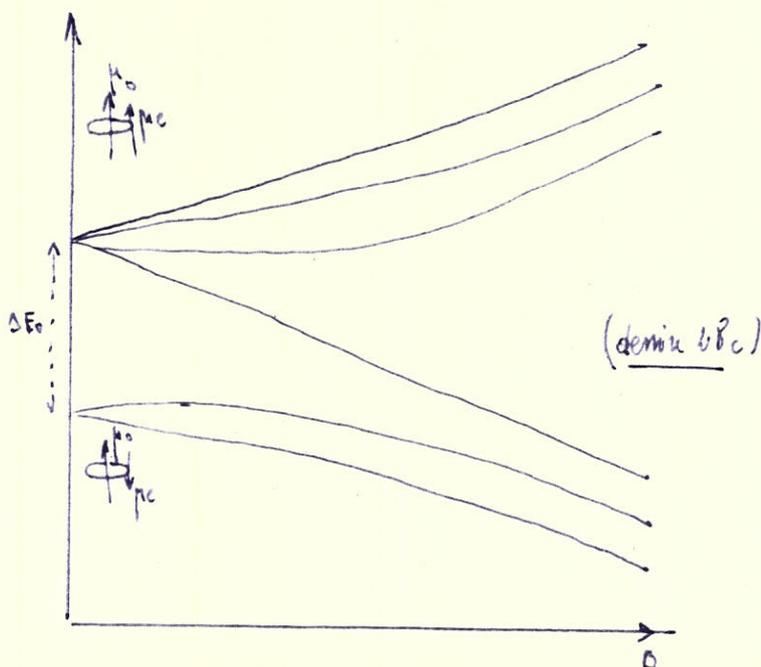
Il est à noter que ceci n'a lieu que dans le spectre hertzien car l'ordre de grandeur des champs magnétiques réalisables et celui des moments atomiques, conduisent à des niveaux, dont l'espacement est de l'ordre du milliélectron volt (valable pour le maser, pas pour le laser)



(dessin 18)



(dessin 18b)



niveaux démultipliés obtenus par l'action d'un champ magnétique extérieur sur le moment résultant d'un atome

II - 4 - ONDE LUMINEUSE [68]

II-4-1 - Relation entre la durée et la largeur de bande

Dans un spectrographe, tous les photons émis lors de la transition, n'ont pas la même énergie, la raie spectrale n'est pas un point mais une tache d'une certaine largeur. Pour décrire complètement le phénomène, il faut introduire "une distribution" (le photon émis a une énergie comprise entre $h\nu$ et $h(\nu + d\nu)$) la probabilité est :

$$\int_{-\infty}^{+\infty} p(\nu) d\nu = 1$$

où la valeur $p(\nu)$ est très faible, sauf très près de la fréquence ν_0 c'est-à-dire un voisinage de la "fréquence propre" de la transition.

Souvent, la forme de la raie est bien décrite par une relation de la forme :

$$p(\nu) = \frac{2}{\pi \Delta\nu} \frac{1}{1 + 4 \left(\frac{\nu - \nu_0}{\Delta\nu} \right)^2}$$

où $\Delta\nu$ est la largeur de raie

Tant que la fréquence est comprise dans un intervalle $\Delta\nu$ autour de ν_0 , la probabilité est supérieure à la moitié du maximum. Si l'on considère le cas de photons émis par les molécules d'un gaz chaud, (vitesse d'agitation thermique grande) les résultats sont donnés par :

$$p(\nu) = \frac{2\sqrt{\log 2}}{\sqrt{\pi} \Delta\nu} \quad (\text{distribution gaussienne})$$

où $\Delta\nu$ est toujours la "largeur de raie"

Cet élargissement des raies spectrales a une très grande conséquence. En effet, si nous considérons le faisceau lumineux émis par une source, nous l'avons, jusqu'à présent représenté par une vibration sinusoidale de la forme :

$$\psi_0 \sin 2\pi \nu_0 t \quad (\text{Schrodinger})$$

La durée de vie étant infinie : $t : - \infty$ $t = + \infty$ et, de plus la fréquence ν_0 était parfaitement déterminée.

Mais, il n'en est rien. La description mathématique (intégrale de FOURIER) du faisceau lumineux résulte de la superposition d'ondes de fréquences voisines, toutes réparties dans une bande de largeur $\Delta\nu$ et qui est centrée sur ν_0

L'onde émise est, environ, décrite par une sinusoidale, dont la fréquence la plus probable est égale à ν_0 et la durée limitée ; la durée de vie Δt est liée à la largeur de bande, ce qui donne la relation suivante :

$$\Delta\nu \cdot \Delta t \simeq 1$$

Donc, plus la raie est large, plus la durée de trains d'ondes émis par la source lumineuse est brève. Si l'on mesure la phase de la vibration lumineuse à deux instants différents t_1 et t_2 (t_1 antérieur à t_2) deux cas sont à considérer :

- L'écart entre les deux instants est inférieur à la durée de vie, on aura :

$$\varphi(t_2) - \varphi(t_1) = 2\pi\nu_0(t_2 - t_1)$$

et l'on restera dans le même train d'ondes. La différence de phase entre t_1 et t_2 est très nettement définie :

le faisceau possède la cohérence temporelle

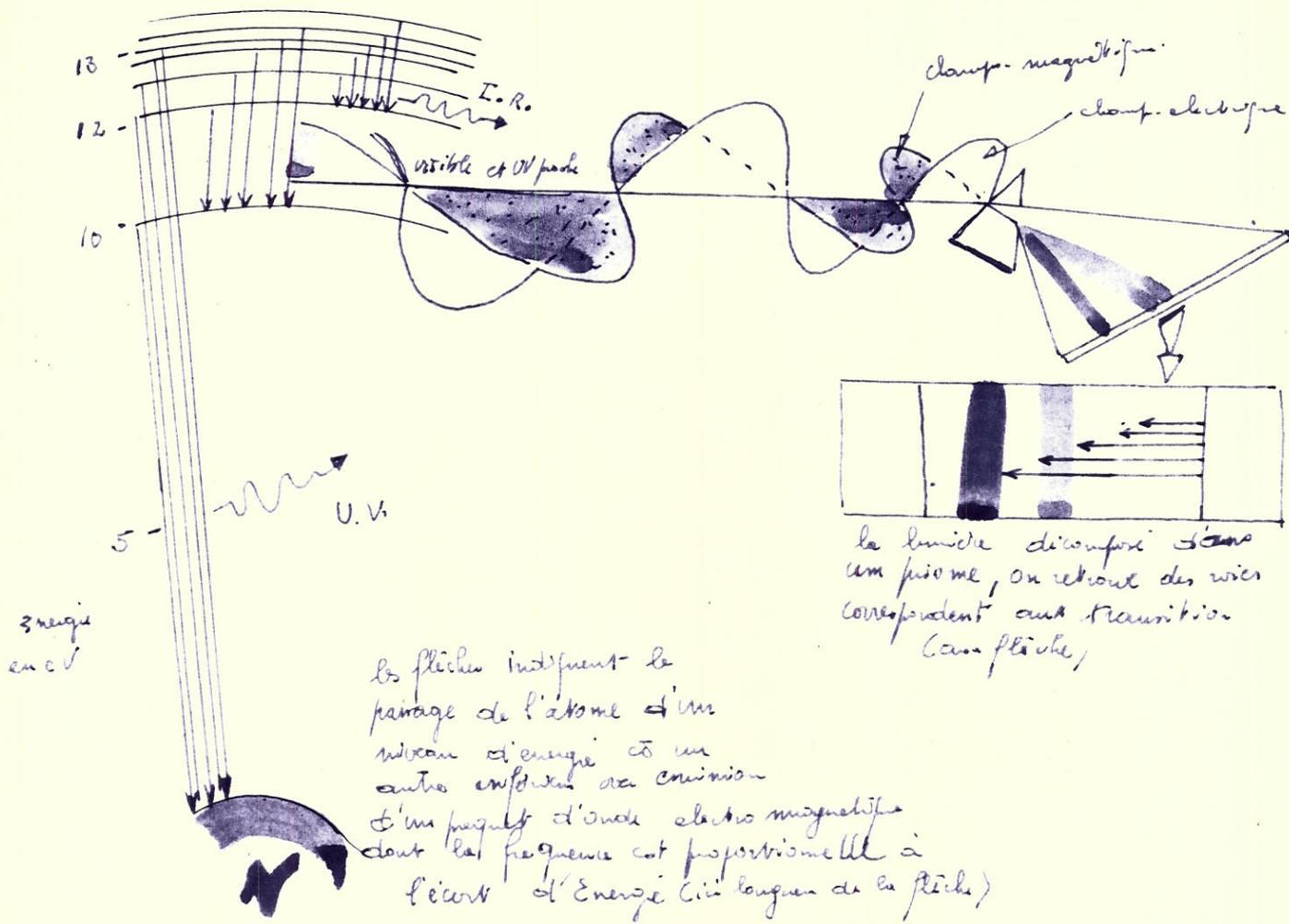
- Par contre, si l'intervalle t_1 t_2 augmente et devient supérieur à la durée de vie Δt , les trains d'ondes seront différents, et la différence de phases entre les deux instants n'est plus définie.

On peut recommencer de nombreuses mesures à des instants différents et faire la moyenne des différences de phases obtenues, le résultat sera :

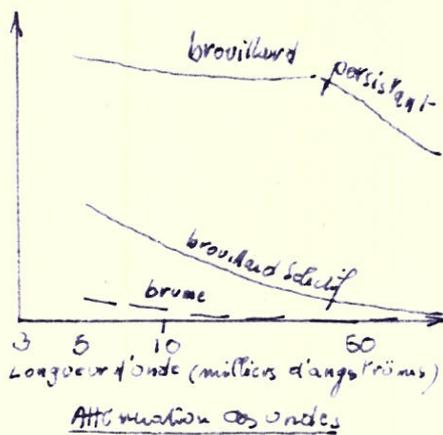
$$\overline{\varphi(t_2) - \varphi(t_1)} = 0$$

on dit que le faisceau est temporellement incohérent.

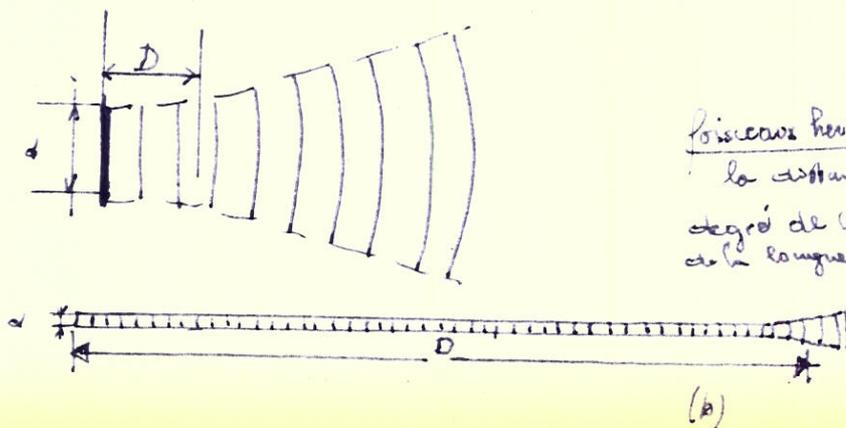
On peut comparer ce phénomène à la cohérence spatiale bien que l'origine soit différente. Pour qu'une source soit : "spatialement cohérente, il faut que tous les éléments vibrent en phase, réalisation impossible dans les sources usuelles mais possible dans les lasers.



(devoir 19a)



(devoir 19b)



Poissons Heurzem et laser (b)

la distance D est la
degré de unicité ultérieure dépendant
de la longueur d'onde et du λ de
la source

Les vibrations émises peuvent alors interférer au même instant, par des points différents de la source. Pour réaliser une source temporellement cohérente, elle doit être aussi "monochromatique" que possible. Deux vibrations, émises par le même élément de la source, à deux instants différents, n'interféreront que si l'intervalle de temps est inférieur à $\Delta t \sim \frac{1}{\Delta \nu}$. Les lasers fournissent la solution, ils permettent de diminuer la largeur de raies.

II-4-1-1- Principe de la mesure de la cohérence temporelle (voir dessin 30)

Faisons interférer une vibration transmise directement avec une vibration qui s'est réfléchiée deux fois. Examinons l'aspect des interférences quand l'on fait augmenter la distance des miroirs. Si les anneaux d'interférences disparaissent, c'est que la distance est trop importante, et, ainsi, les vibrations qui devraient interférer, appartiennent à deux trains d'ondes différents.

II-4-1-2 - Causes de l'élargissement d'une raie spectrale

La plus importante parmi celles-ci est celle due à l'effet DOPPLER ; La source lumineuse est animée d'une vitesse (v) par rapport au récepteur, la fréquence aperçue par l'observateur est légèrement différente de la fréquence émise, l'écart de fréquence est :

$$\frac{\Delta \nu}{\nu} = \frac{v}{c}$$

Or dans un gaz où une décharge électrique existe, l'émission lumineuse (gaz à 100°K), la vitesse d'agitation thermique est d'environ 700 m/s (si le gaz à la même masse spécifique que l'air), donc, dans le spectre visible, l'élargissement sera de l'ordre de $2 \cdot 10^{-6}$, soit, en longueur d'onde pour $\lambda = 6000 \text{ \AA}$ $\Delta \lambda = 12 \cdot 10^{-3} \text{ \AA}$. Ceci est important mais pas gênant pour le fonctionnement d'un laser vu ses propriétés.

Si l'on enferme l'atome émetteur dans un réseau cristallin, ce n'est plus l'effet DOPPLER qui joue le principal rôle. Dans ce cas, l'élargissement est le fait de l'interaction des électrons de l'atome avec l'ensemble des charges qui sont dans le corps.

Les niveaux d'énergie infiniment minces sont le résultat de l'interaction d'un électron, avec un noyau. En fait, c'est plus compliqué, il s'agit d'une interaction de tous les électrons et de tous les noyaux, les niveaux se démultiplient mais étant tellement serrés et nombreux, c'est comme si le niveau infiniment étroit se trouvait remplacé par une bande d'énergie. C'est également ce qui se produit dans les interactions magnétiques, où ce sont les SPIN qui jouent les uns sur les autres.

Donc, pour réaliser une source temporellement cohérente, il ne faut employer ni corps solides, ni liquides, ni même les gaz, puisque pour les premiers cités, les émetteurs sont perturbés par l'environnement et pour les derniers, nous venons de le voir, l'effet DOPPLER n'a rien de favorable (voir variation de l'amplitude durant la trajectoire de l'onde)

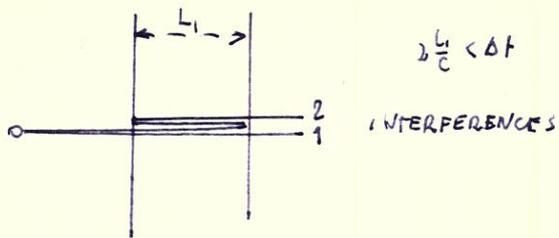
Il ne nous reste plus que la solution de l'atome isolé ; l'émission de lumière est faible, mais par contre, la cohérence temporelle est parfaite. En fait, considérer l'atome isolé comme source temporellement cohérente n'est pas pleinement satisfaisant : en effet, il n'émet de la lumière qu'après avoir été excité, lorsqu'il passe de son niveau d'excitation à son niveau fondamental où il cesse d'émettre.

Donc la durée du train d'ondes émis est déterminée, et la raie spectrale, par suite, élargie. Evidemment, par rapport aux phénomènes décrits précédemment, celui-ci est très faible puisque la largeur "naturelle" des raies de l'atome isolé est de 6.10^{-5} \AA

En conclusion, il y a proportionnalité inverse entre durée de vie et largeur de bande. Tout environnement augmente la largeur de bande et, par conséquent, diminue la durée de vie, donc la cohérence temporelle.

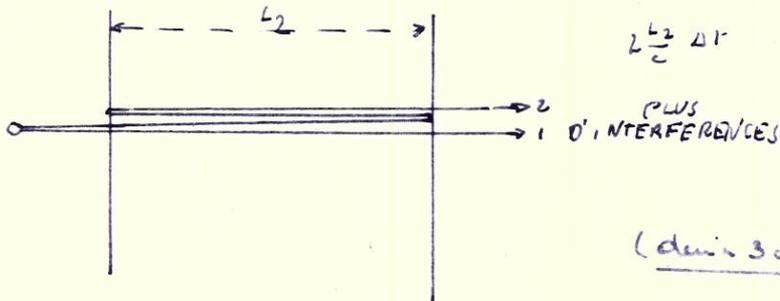
II-4-2 - Que faut-il tirer des observations faites sur succession d'ondes

D'une façon générale, un détecteur reçoit seulement une moyenne des effets produits par la source des valeurs de $a(t)$, (on



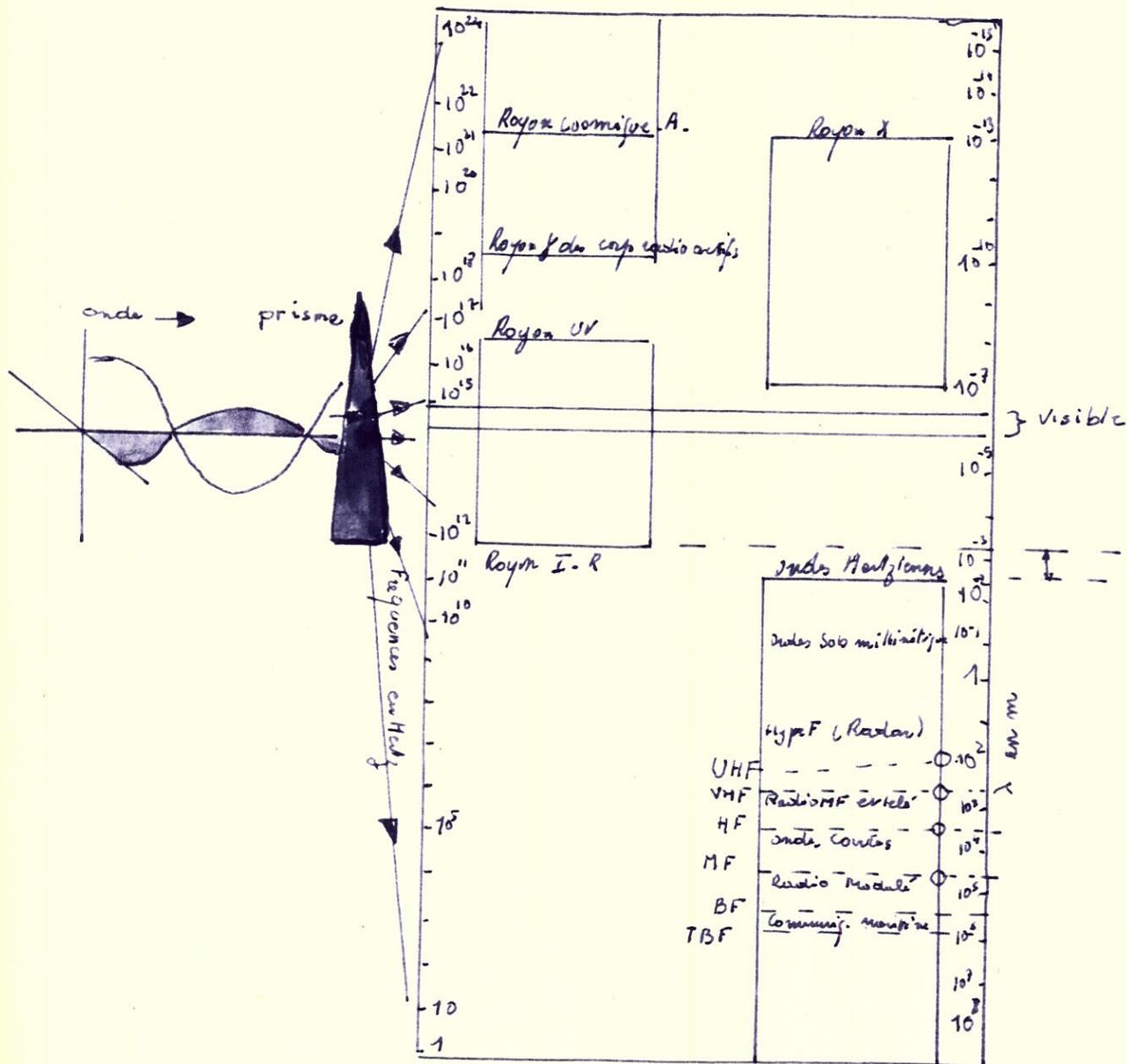
$2L_1 < \Delta r$

largeur de raie
(interferometre Perot Fabry)



$2L_2 \Delta r$

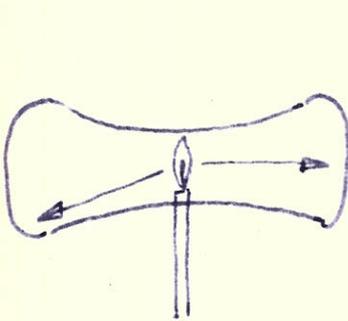
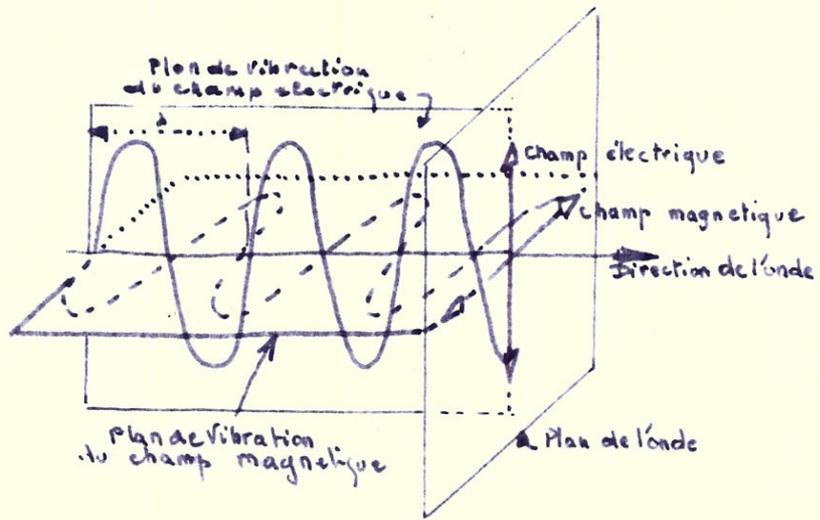
(devis 30)



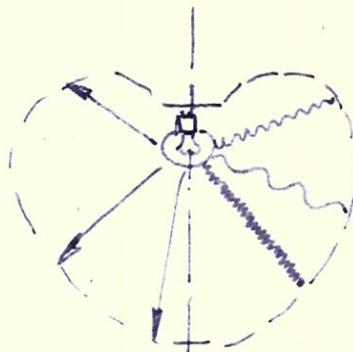
Spectre électro magnétique.

(devis 32)

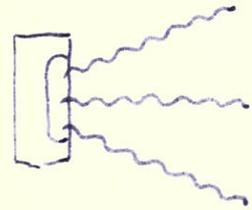
Onde.



bougie



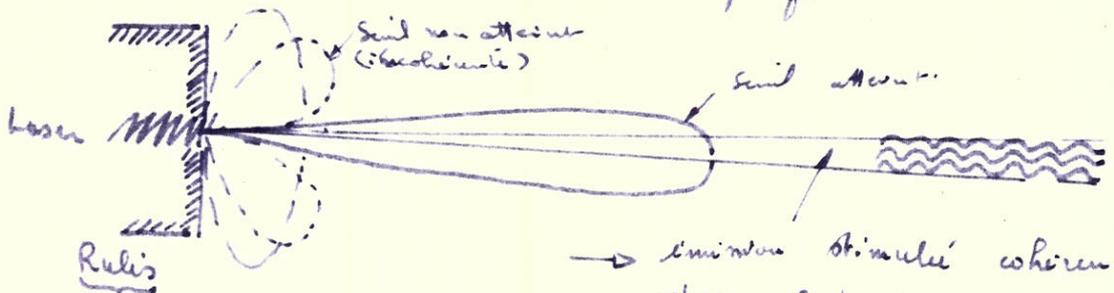
lampe.



vapeur Hg.

longues d'onde (λ) différentes
 → polychromatique
 émission de toutes les couleurs
 → incohérence.
 très dispersif.

une seule longueur d'onde
 → mono chromatique.
 pas de coïncidence de phase
 → incohérence.
 dispersif.



→ émission stimulée cohérente dans le temps.
 → monochromatique

considère le détecteur de précision énorme devant \mathcal{T}). Certes, un atome émet une vibration complexe $v_1 t, v_2 t, \dots$ au temps t_1, t_2, \dots distribué autour.

L'expression $v_1 t, v_2 t$ est un signal analytique associé à la vibration réelle : la vibration émise au temps t_1 est représentée par : $v_1 (t - t_1)$ au temps t . Donc, cette voie, pour d'autres atomes et vibrations complexes nous amène à dire qu'au temps t les vibrations qui quittent l'atome sont :

$$v(t) = v_1 (t - t_1) + v_2 (t - t_2)$$

La phase de chaque onde est variable, et, il n'y a aucune relation entre chacune des ondes.

Pour chaque onde, nous avons :

$$v(\nu) = v_1(\nu) e^{-j 2\pi \nu t_1} + v_2(\nu) e^{-j 2\pi \nu t_2}$$

d'où :

$$v(t) = 2 \int_0^\infty [v_1(\nu) e^{-j 2\pi \nu t_1} + \dots + \dots] e^{j 2\pi \nu t} d\nu$$

donc :

$$V_1(t - t_1) = 2 \int_0^\infty v_1(\nu) e^{j 2\pi \nu (t - t_1)} d\nu$$

d'où 3.1 et 2.2. sont identiques. La vibration complexe traduite par l'une ou l'autre de ces expressions représente la succession d'ondes émises par un atome

Parce que toutes les ondes sont incohérentes, il existe une petite différence entre un atome et un autre en train d'émettre. Le complexe vibratoire $v(t)$ donnée par 2.2. ou 3.1 peut représenter l'émission à un temps t d'une source incohérente étendue. D'ailleurs, $v(t)$ correspond à une vibration monochromatique. En conséquence, on peut caractériser l'émission d'une source étendue incohérente par le complexe vibratoire $v(t)$. Si la lumière est casi-monochromatique, on utilise l'expression :

$$a(t) = A(t) e^{-j \phi t}$$

et

$$V(t) = a(t) e^{j 2\pi \nu_0 t}$$

Un détecteur (œil ou cellule photoélectrique par exemple) est sensible seulement à la valeur $v^2(t)$. L'intensité du phénomène est naturellement caractérisée par la forme :

où T est le temps nécessaire pour obtenir l'observation.

Maintenant T est très large par rapport à la cohérence temporelle aussi, on peut écrire :

$$V^{(r)2}(t) = \lim_{T \rightarrow \infty} \frac{1}{2T} \int_{-T}^{+T} V^{(r)2}(t) dt \quad (1)$$

mais si l'intégrale (1) est limitée : T à l'infinie, l'intégrale (2) est divergente.

$$\overline{V^{(r)2}(t)} \approx \frac{1}{2T} \int_{-\infty}^{+\infty} V^{(r)2}(t) dt$$

La difficulté est enlevée, si l'on considère la fonction dans ses grandes lignes $\overline{V^{(r)2}(t)}$ équivalente à la fonction $V^{(r)}(t)$ dans l'intervalle $-T, T$ est identique au zéro en dehors de cet intervalle.

Dans cette suite d'idée, nous garderons la notation $V^{(r)}(t)$

$$\begin{aligned} \text{On peut écrire : } \overline{V^{(r)2}(t)} &= \frac{1}{2} \overline{V(t) V^*(t)} \\ &= \overline{V^{(i)2}(t)} \end{aligned}$$

A l'état actuel, les opérations sur $V^{(r)}(t)$ sont linéaires. On peut faire les calculs avec $v(t)$ et prendre la part réelle du calcul final. La relation est importante car : elle nous montre que l'on peut trouver la valeur du carré de la vibration réelle (de l'intensité lumineuse) en utilisant l'onde qui lui est associée

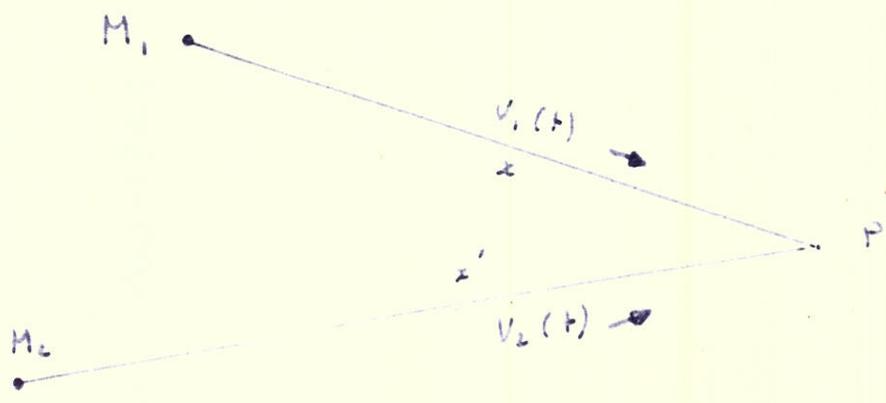
II-4-3 -- Cohérence de la vibration

Dans les études antérieures nous avons expliqué ce qu'est la cohérence. Maintenant, en fonction de cette cohérence, nous allons déterminer l'intensité que reçoit un point quelconque P émanant de deux sources distinctes. Si nous considérons les complexes vibratoires $v_1 t$ et $v_2 t$ émis par deux sources m_1 et m_2 (voir dessin 33), les vibrations sont superposées au point P .

Pour le moment, nous ne spécifions pas la nature de ces deux sources, il est possible que la vibration émise de ces deux sources soit l'image d'une même source, en opposition, ces 2 sources peuvent être complètement indépendantes, ce que nous avons vu précédemment. Nous les considérerons comme deux sources différentes.

calcul de I
"mutual coherence"

desin 33



Temp $t_1 = \frac{M_1 P}{v}$
 $t_2 = \frac{M_2 P}{v}$

(I)

en M_1 $V_1(t) = 2 \int_0^\infty u(M_1, \nu) e^{j 2\pi \nu t} d\nu$

en P $V_P(t) = 2 \int_0^\infty u(M_1, \nu) g(\nu) e^{j 2\pi \nu (t - t_1)} d\nu$

(II)

complexe vibratoire au temps t au point P

$V_P = V_1(t - t_1) + V_2(t - t_2)$

l'intensité observable en P est

$I = \overline{V_P(t) V_P^*(t)} = 2 \overline{V^{(P)} V^{(P)*}(t)}$

donc

$I = \overline{[V_1(t - t_1) + V_2(t - t_2)] [V_1^*(t - t_1) + V_2^*(t - t_2)]}$

l'intensité de l'onde est considérée stable

$\frac{V_1(t - t_1) V_1^*(t - t_1)}{V_1(t - t_1) V_2^*(t - t_2)} = \frac{V_1(t) V_1^*(t)}{V_1(t + \theta) V_2^*(t)}$ idem pour V_2

$V_1(t - t_1) V_2^*(t - t_2) = V_1(t + \theta) V_2^*(t)$

donc :

$V_1(t + \theta) V_2^*(t) + V_1^*(t + \theta) V_2(t) = 2 \Re [V_1(t + \theta) V_2^*(t)]$

$I = \overline{V_1 V_1^*} + \overline{V_2 V_2^*} + 2 \Re [V_1(t + \theta) V_2^*(t)]$

donc $I = I_1 + I_2 + 2 \Re [V_1(t + \theta) V_2^*(t)]$

$I_2 \theta$ (cohérence mutuelle)

① la fonction du temps pour une vibration Sinusoïdale peut être écrite

$$E = a \cos \left[2\pi \nu \left(t - \frac{x}{v} \right) + \phi \right] \quad (1.1)$$

pour une onde Sphérique dont le centre est x

$$E = \frac{a}{x} \cos \left[2\pi \nu \left(t - \frac{x}{v} \right) + \phi \right] \quad (1.2)$$

où : a = amplitude.

ϕ = phase

ν = fréquence. = $\frac{w}{2\pi} = \frac{1}{T}$

x = - point considéré centre

w = fréquence angulaire.

T = période

λ = longueur d'onde. (Wavelength of vibration)

② En vérité un rayonnement n'est pas infini énergiquement - parfait, il y a une décharge progressive de l'onde

Si une Représentation réelle de l'onde mono-chromatique est

$$V(t) = \int_0^{\infty} b(\nu) \cos \left[2\pi \nu t - \Phi(\nu) \right] d\nu \quad (2.1)$$

où $b(\nu)$ amplitude Réelle

$\Phi(\nu)$ phase Réelle

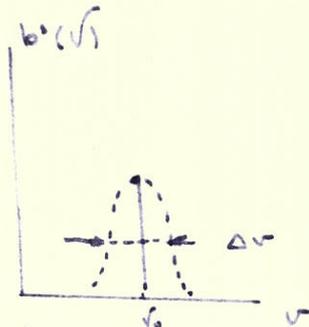
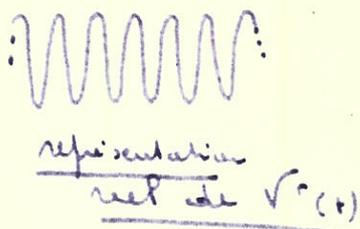
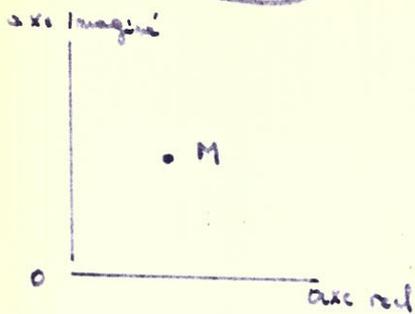
nous utiliserons désormais

$$V(t) = 2 \int_0^{\infty} v(\nu) e^{-2\pi i \nu t} d\nu \quad (2.2)$$

③ Si ν_0 est la fréquence de départ (1-1) nous avons

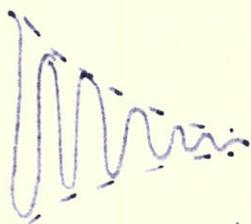
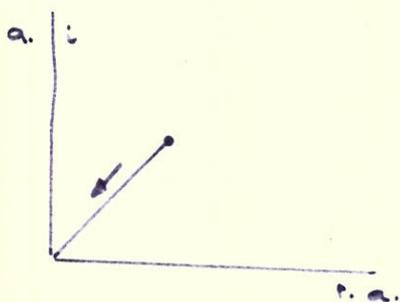
$$V(t) = \exp j \left[2\pi \nu_0 \left(t - \frac{x}{v} \right) + \phi \right]$$

1^{er} cas - nous considérons l'amplitude constante dans le temps



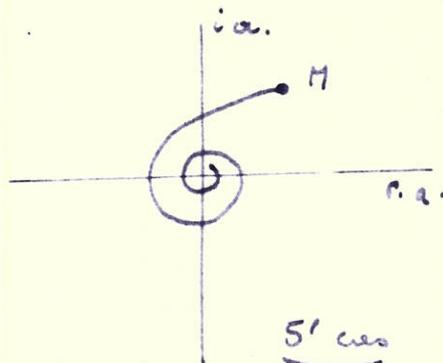
- optique
- spectre atomique réel (....)

2^{er} cas - l'émission d'un atome n'est pas éternelle (voir avant) elle dépend de T (temps de cohérence).

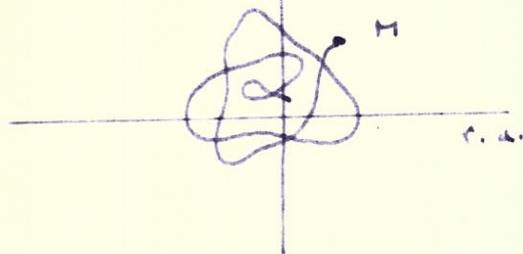


$$V(t) = e^{-t/T} e^{j(2\pi\nu_0 t + \theta)} \quad (3.2)$$

3^{er} cas - effet Doppler



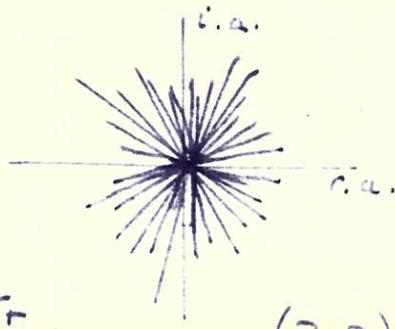
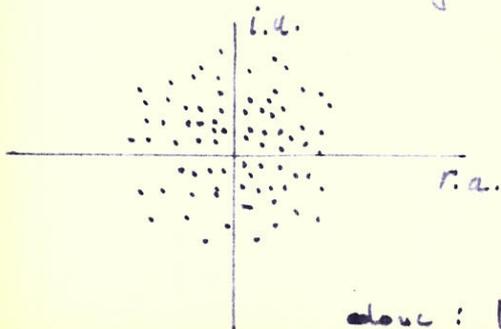
4^{er} cas cas général toujours i.a. difficile....



5^{er} cas Fonction d'onde pour un atome.

- pour le temps lié à l'observation T est très petit ;
 $a(t)$ représente un grand nombre de valeurs répétées autour (un grand nombre de sinusoides)

On écrit en général seulement la résultante des $a(t)$



$$\text{donc : } V(t) = 2 \int_0^{\infty} v(\nu) e^{j2\pi\nu t} d\nu \quad (3.3)$$

Les calculs expliqués sur la feuille ci-jointe nous donnent la vibration au point P, au temps t. Dans ces calculs nous avons considéré que, lorsque la vibration (v_1) émise par m_1 arrive en P, elle a traversé une distance m_1P .

Nous considérons l'indice de réfraction égal à 1. Si i_1 et i_2 sont les intensités respectives de m_1 et m_2 , les intensités en P des deux sources sont indépendantes.

Dans cette étude, nous considérons ces deux valeurs comme constantes. Par contre, x et x' ont un rôle fondamental, toute variation aurait des conséquences importantes. Pour simplifier les calculs, nous prendrons la vibration en P au temps T, la même que celle en m_1 .

Dans ces conditions, nous pouvons écrire l'intensité au point P en fonction de celle issue de m_1 et m_2 (voir schéma). Nous en déduisons la valeur de la cohérence mutuelle. Nous comprenons évidemment qu'avec ces données nous pouvons calculer l'intensité i au point P superposée de deux vibrations v_1 et v_2 .

II-4-4 - Photométrie [58 - 83 - 84 - 85]

Elle est la base de nos mesures et est, elle-même, la mesure des intensités lumineuses.

Deux sources produisant un même éclairement à distance égale ont des intensités lumineuses égales.

II-4-4-1 - Mesures

Intensité lumineuse

Soit une source lumineuse S et considérons le cône d'angle solide très petit ΔW et d'axe Sx . Le flux lumineux $\Delta \phi$ sera défini par :

$$\Delta \phi = I \Delta W$$

où : I est l'intensité lumineuse dans la direction Sx

Autrement dit : I n'est autre que le flux lumineux émis par unité d'angle solide $\Delta W = 1$ dans la direction Sx ;

Eclairement

L'éclairement est le flux lumineux reçu par unité de surface d'un écran

$$E = \frac{\Delta \phi}{\Delta S} = \frac{\Delta W}{\Delta S}$$

L'éclairement moyen E est le quotient du flux $\Delta \phi$ par surface ΔS d'un petit écran éclairé. L'éclairement en un point est la limite vers laquelle tend le quotient $\Delta \phi / \Delta S$ quand ΔS tend vers zéro.

Unité d'intensité

Bougie internationale (soleil : $3 \cdot 10^{27}$ b)

en watt 1 erg/seconde (avec un colorimètre : $I = \frac{W_0}{r^2}$)

Unité d'éclairement :

Est le lux ou bougie mètre (éclairement d'une bougie à 1 m)

Il n'est pas le même partout (voir schéma)

L'unité de flux

C'est le lumen

Le flux sur 1 m² dans une sphère de rayon 1 m et de source 1 bougie

Etat intrinsèque ou brillance

Est l'intensité émise par une source par cm² (de cette source)
(bougie/cm²)

II - 5 - ORIGINE DIFFERENTE POSSIBLE D'UNE ONDE

Nous avons expliqué jusqu'à présent quels étaient les principes qui régissaient une onde électro-magnétique quelconque ;

Dans notre système, nous aurions pu imaginer un procédé plus simple de balayage et de réflexion avec enregistrement à l'aide d'une cellule photoélectrique. Ceci paraît aberrant lorsqu'on découvre les merveilleuses possibilités que nous offre le rayon laser.

Nous allons, pour approcher ce laser, expliquer d'abord, comment une onde est émise (ses processus d'émission) et de là, en déduire ce qu'est le maser.

II-5-1 - Origine de l'émission [74]

Si un gaz est dans une boîte, une agitation thermique fait que les atomes rebondissent sur les parois comme des balles de golf ; ceci conduit, lors de rencontres, à l'évolution d'atomes à des niveaux d'énergie supérieurs. Lors du retour à l'énergie initiale E_1 , il y a émission d'un photon qui forme l'onde. Ce photon peut lui-même faire ce même phénomène

En se fondant sur les connaissances du moment et en y ajoutant ses propres réflexions, EINSTEIN postula qu'il existait trois façons pour un atome de réagir avec un photon

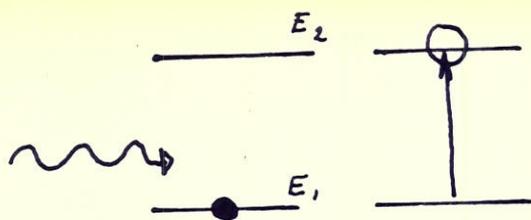
- Si un atome non excité est frappé avec un photon ayant une énergie égale à un intervalle dans l'échelle d'énergie de l'atome, le photon est probablement absorbé par le système orbital de l'atome (dessin 37 a)
- Si rien d'autre n'arrive à l'atome, tôt ou tard il émettra cette énergie emmagasinée (dessin 37 b)
- Si un photon frappe un atome (électron) excité (photon en magasin) il stimulera cet atome qui émettra le photon emmagasiné et les énergies sont égales (dessin 37 c)

Voyons avec plus de précision

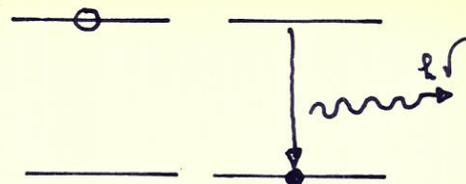
II-5-2 - Emission stimulée et spontanée [68 - 74 - 77 - 78]

Nous nous basons essentiellement sur "l'anatomie" étudiée précédemment. L'émission stimulée, base du laser, (cf : ZEITSCHRIFT für Physik EINSTEIN 1918 tome 18)

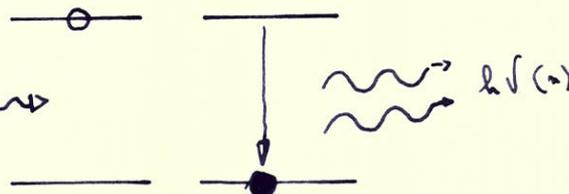
Considérons les variations d'énergie E_1 et E_2 :



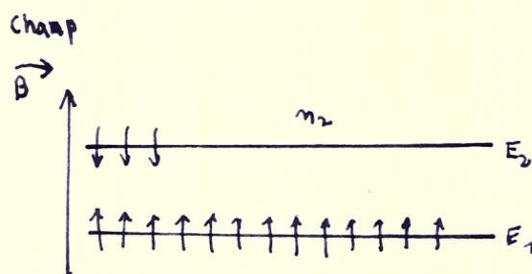
le rayonnement est absorbé si le e⁻ est sur couche inférieure. (dein 37a)



émission Spontanée (dein 37b)



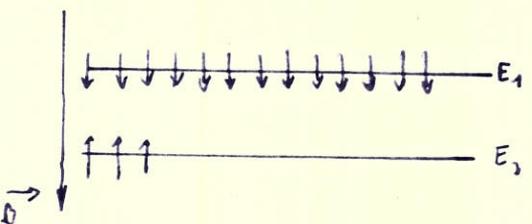
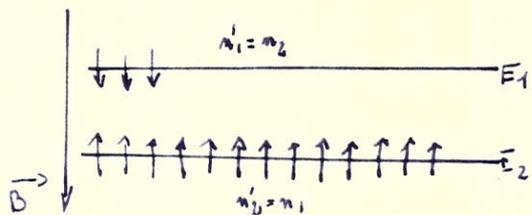
émission Stimulée (dein 37c) [6]



Equilibre thermodynamique à l'état initial

RENVERSEMENT BRUSQUE

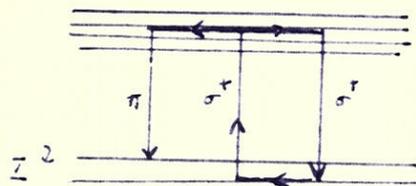
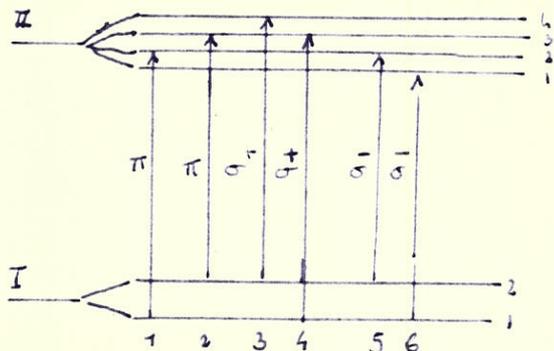
Inversion de population



Longtemps après l'équilibre est revenu

Inversion de population par retournement brusque de direction de champ Magnétique

(dein 37 d) [68]



(dein 37 F) [58]

Principe du pompage optique

(dein 37c) [68]

Ceci provient d'émission de photons diminuée par l'absorption de certains de ces photons

Où U est la variation de la densité d'énergie électromagnétique V , l'émission n'est pas satisfaisante par cette seule équation ; en vérité, l'émission présente deux aspects

-- Emission spontanée

Il y a passage du niveau E_2 à E_1 par sa propre initiative, sans aucune action extérieure

-- Emission stimulée (Einstein)

L'émission augmente avec le nombre de photons que contient une cavité. En effet, un système E_2 , frappé par un photon peut descendre à E_1 , donc deux photons, il y a multiplication progressive de photons, et de ce fait, amplification par émission stimulée de radiation

Ce phénomène est proportionnel : au nombre de photons
à la population du niveau E_2

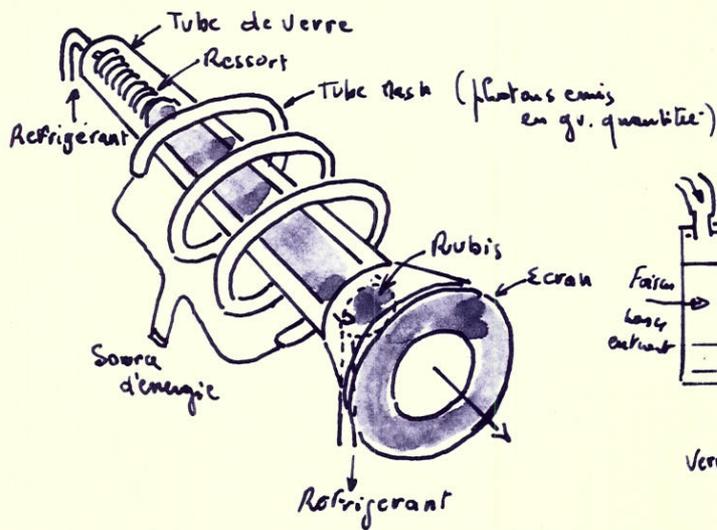
Donc à $U n_2$ il n'y a pas d'absorption.

Absorption et émission stimulée sont égales (travail d'EINSTEIN). Ceci est le côté photon, voyons ce qui se passe au niveau de l'onde :

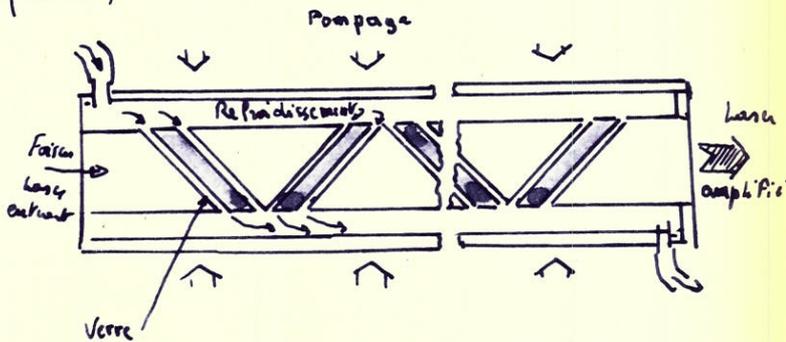
-- l'onde associée à une répartition aléatoire de 0 à 2π
(liée au bon vouloir d'un des systèmes qui tombe au niveau inférieur)

-- l'onde stimulée est fondamentalement différente

L'onde associée aux premières, commande l'onde du secondaire. Les deux ondes sont en phases d'où elles ont la même fréquence, mais une amplitude supérieure donc, amplification des ondes associées.



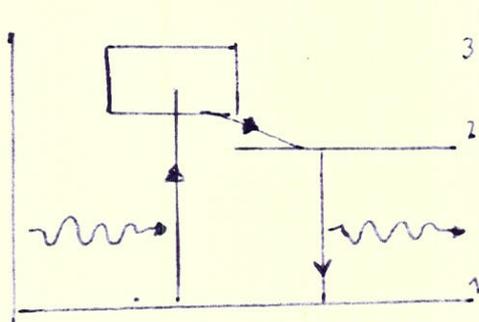
Laser à rubis pulsé [74]



laser zigzag

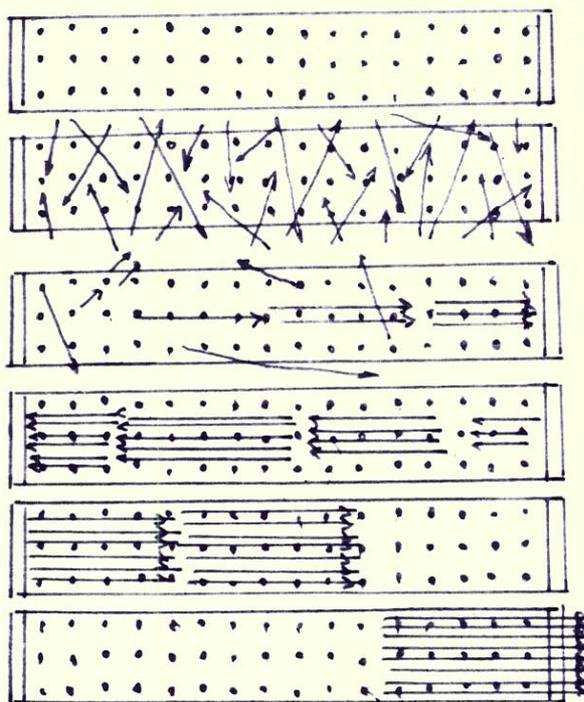
(dessin 40 b)

(dessin 40 a.)



Laser à Rabi [77]

dessin 38 h



Etapes de l'effet laser [76]

dessin 38 c [68]

La variation d'énergie de U par unité de temps est $\frac{dU}{dt}$
 Si l'on amène de l'énergie (W) (rayonnement : en chauffant
 les parois par agitation)

Donc E_2 augmente au détriment de E_1

Le refroidissement donne l'inverse

Un système auquel nous fournissons des photons varie, sa population aussi.

Si U augmente, $n_2 - n_1$ se réduira (asymptote donc jamais nulle)

Note : (cf : bibliographie 74 et 71)

$$n_1 = \frac{k_{21} + A + BV}{k_{21} + k_{12} + A + 2BV} N$$

$$n_2 = \frac{k_{12} + BV}{k_{21} + k_{12} + A + 2BV} N$$

on peut donc calculer $n_1 - n_2$

Dans la nature, un atome se trouve plus à l'état fondamental qu'à l'état excité, ~~évidemment, certes,~~ il y a des passages d'un état à l'autre pour certaines parties de l'atome : les uns absorbent de l'énergie et les autres en restituent mais l'énergie relative reste en gros, la même

II-5-5 - Inversion de population :

L'émission stimulée est très réduite par rapport à l'émission spontanée. L'inversion de population a pour but de renverser en quelque sorte cet état normal et stable de la matière

soit n_1 = population sur E_1

n_2 = population sur E_2

C'est donc :

Un état provoqué artificiellement où il y a un plus grand nombre d'atomes à l'état excité que fondamental. Pour produire une telle inversion, il faut procéder à une sorte de "pompage" de l'énergie (dans le cristal par exemple) afin que de nombreux atomes passent à l'état supérieur

Il est évident que ces "coups de pompe" (photons émis par une lumière de flash par exemple) doivent être extrêmement rapides et rapprochés car l'atome porté à une énergie supérieure n'y restera qu'un temps très court et, en quelques millièmes de secondes reviendra à son état fondamental. N'étant pas à un état d'équilibre, il reviendra, asymptotiquement et à une constante de temps près à cet état d'équilibre.

Le petit T ou : "temps de relaxation" du système, joue un rôle important dans la théorie dynamique. Il dépend du système quantique considéré et de son environnement. Il est évident que l'on cherchera à trouver un temps de retournement très faible par rapport au temps de relaxation

Un bon exemple de ce retournement est le pompage optique imaginé par le physicien KASTLER (ENS) :

Considérons un système quantique à deux niveaux (I) et (II) et plaçons le dans un champ magnétique qui va démultiplier les niveaux. Supposons que (I) se dédouble et (II) se subdivise en quatre. Nous avons dit que toutes les transitions n'étaient pas permises ; Illuminons alors le récipient contenant les systèmes quantiques avec une variation dont la fréquence correspond à la transition n° 4. Par absorption des systèmes du niveau I_1 vont monter sur le niveau II_3 d'où ils redescendent, les uns par transition n° 4 sur le niveau de départ, les autres par transition n° 2 sur le niveau I_2

Il est clair que cette méthode qui "pompe N " systèmes par seconde sur le niveau I_1 alors que l'émission n'y renvoie que $\frac{N}{2}$ système, va vider le niveau I_1 au profit du niveau I_2 . Nous allons réaliser ainsi une inversion de population entre les niveaux I_1 et I_2 (dessin 37 e, f)

Il est souvent commode d'introduire un paramètre pour caractériser la population de 2 niveaux. C'est "la température généralisée" (appelée aussi température de SPIN) définie par :

$$T = \frac{h\nu}{k} \frac{I}{\ln \frac{n_1}{n_2}}$$

Si le système est en équilibre thermodynamique, ce paramètre coïncide avec la température thermodynamique mesurable avec un thermomètre à gaz. En l'absence d'équilibre, ce paramètre n'a pas de signification thermodynamique ; il constitue simplement un procédé pour noter la différence de population. Il peut, bien entendu, être positif ou négatif, mais jamais nul ; le passage des "températures" positives aux températures négatives s'effectue vers l'infini... Il convient de se rappeler que l'introduction de la température généralisée est une convention, et que l'apparition de "température négative" n'est nullement en opposition avec le troisième principe de la thermodynamique, qui veut que le zéro absolu constitue une température limite.

II-5-6 - Importance de l'émission stimulée et spontanée

Nous pouvons dire, en utilisant les relations de BOLTZMANN et de PLANCK qu'ils nous donnent ces importances relatives, Nous pouvons dire que dans les spectres hertzien et visible nous pouvons négliger l'émission spontanée et écrire l'équation sous la forme

-

Celle-ci est intéressante car elle traduit le phénomène cohérent comme nous l'avons vu, bien entendu, l'émission spontanée incohérente se superposera à la cohérence et ceci sera négligeable.

En ultra-violet et X on se heurte à ce phénomène spontané qui cache le stimulé (problème des rayons X laser)

II-5-7 - Le fonctionnement du laser

On utilise directement les données vues avant.

Le rubis est un atome d'aluminium rendu impure par le chrome qui lui donne sa couleur rouge. (dessin 38 A, b)

En haut le rectangle gris symbolise une région où des centaines de niveaux d'énergie se trouvent si rapprochés les uns des

autres qu'ils forment une bande d'énergie pour laquelle le spectre de l'atome de chrome est pratiquement continu et non pas constitué de raies distinctes (on a vu le problème de ces énergies rapprochées dans un chapitre précédent). C'est l'union compacte des nombreux atomes d'un solide qui donne cette zone. Au dessus de cette bande d'énergie, le rubis a un état excité (niveau 2). La transition entre le niveau 2 et le niveau fondamental donne l'émission du laser à rubis ; dans un atome de rubis n'ayant qu'un atome de chrome, il n'aurait aucune action car le photon émis serait capté immédiatement par les atomes arrivant non excités. Pour avoir le phénomène stimulé il faut qu'il rencontre d'autres atomes et il est indispensable de provoquer une inversion de population (un grand nombre d'atomes excités) Une fois la population inversée, le laser peut fonctionner.

Si le photon heurte un atome déjà excité, il y a croissance du phénomène d'où une grande intensité. Si il se déplace le long du cristal, il rencontre au bout, un miroir d'où retour en arrière et même processus, il y aura réflexion successive et amplification du phénomène jusqu'à ce que l'onde forte traverse le miroir de cristal semi-argenté au bout de 1/100e de seconde (dessin 38 c)

Le laser décrit, émet la lumière en éclair, or il y a des applications pour lesquelles la lumière continue est nécessaire, d'où la nécessité d'un pompage optique propre à entretenir une inversion de population. Un bon principe du laser continu est le laser à quatre niveaux (dessin 39 a).

Le pompage porte les atomes à la bande d'absorption niveau 4 et la transition a lieu entre les niveaux 3 et 2. Le niveau inférieur n'étant pas le niveau inférieur, l'inversion de population en est facilitée; il suffit d'entretenir cette inversion. Ceci est du au fait que même si la bande 1 est très peuplée, l'écart de peuplement 2 et 3 étant faible, l'inversion est facile.

Pourquoi la lumière du laser est unique ?

Elle est émise avec quatre caractéristiques, supérieure à toute autre source

- 1°/ - Intensité
- 2°/ - Directibilité
- 3°/ - Cohérence de phase
- 4°/ - Finesse de fréquence

1°/ - Intensité

Due à l'émission stimulée, tous les photons qui se suivent sont synchronisés et en phase, de ce fait l'amplitude donc l'intensité du rayonnement *est* accrue au maximum ex.) des milliers de photons frappent en rang serré un même point.

2°/ - Directibilité :

En un point précis, il peut frapper, (conséquence directe du miroir car tout rayon oblique sortira plus ou moins tard du système) mais il arrache un atome au passage et aide au phénomène. Seuls les faisceaux parallèles sortent.

3°/ - Cohérence :

Les différentes ondes constituant les faisceaux sont en phase tout comme les cheveux d'une mèche frisée. Seule cette fonction permet d'interférer · rôle majeur chez nous (voir interférence chapitre IV)

4°/ - Etroitesse :

de bande de fréquence

- Source classique : rayonnement des différentes longueurs d'onde
- laser : une longueur d'onde extrêmement précise. Pourquoi ?

L'état excité constitue en vérité deux états précis et rapprochés de photon qui frappera en stimulé, s'attaquera préférenciellement à ceux qui ont son énergie, donc une

longueur d'onde rapprochée (fonction de la distance séparant deux miroirs)

II - 6 - CARACTERISTIQUES DU LASER ET DU MASER

II-6-1 - Pourquoi le laser ?

Pour pouvoir justifier, dans notre étude et nos études futures, du choix de l'un ou de l'autre "outil à onde cohérente", il nous faut les expliquer, chacun suivant leurs caractéristiques et leurs applications propres.

On peut affirmer aujourd'hui, que tous les états de la matière sont susceptibles de "laser" si l'on sait s'y prendre. D'autre part, ces systèmes variés sont en général, complémentaires. Certaines performances théoriques : telles que grande puissance, grande cohérence semblant presque systématiquement incompatibles.

On peut donc classer ces lasers soit par leur nature, soit par leur secteur d'application

Leurs seules caractéristiques communes sont :

- un milieu ou un circuit amplificateur (il faut trouver une matière qui émette énergiquement à la fréquence à laquelle on veut travailler).
- un moyen de fournir de l'énergie à ce milieu et à ce circuit (il faut trouver un moyen d'inverser la population, de façon que l'émission stimulée dépasse l'absorption)
- un rénovateur (un circuit accordé, une cavité de résonance qui intensifiera l'effet. On utilise souvent l'interféromètre de PERO FABRY (qui sont deux miroirs en regard)

II-6-2 - "Races de laser"

nous avons vu qu'il y avait trois type laser :

- laser solide
- laser fluide (gaz, liquide,...)
- laser semi-conducteur

Les méthodes d'excitation des atomes et des molécules sont également de trois types :

- On peut éclairer violemment les atomes par un flash pour les amener à un état excité. Cette méthode est employée dans le laser solide
- On peut faire passer une décharge ^{photomique} dans un fluide
- On peut se contenter de faire traverser une jonction entre semi-conducteur par un courant électrique

II-6-3 - Laser à Gaz (laser fluide 1)

La méthode de pompage à trois niveaux est ici inutilisable à cause de la faible absorption des photons par le gaz mais surtout à cause de la finesse des niveaux qui exige un pompage monochromatique.

1°/ - Le gaz qui contient le milieu actif est contenu dans un récipient de verre ou de quartz, pourvu de miroir à ses extrémités

ex. : BELL en 1960 90 % Hélium et 10 % Néon

2°/ - Le Néon fournit le train d'onde

L'hélium, excité par un champ électrique et magnétique (H.F) prend un mouvement rapide et, est excité

Or, l'état d'excitation de l'hélium correspond à celui du Néon, de telle sorte que chaque fois que l'hélium excité heurte un néon à l'état fondamental, il peut lui transférer toute son énergie. Puis il y a amplification progressive... si l'on peut dire.

3°/ - La lumière est un faisceau :

- moins puissant (que ^{le} rubis) quelques milliwatts
- qui a une cohérence presque parfaite
- qui est parfaitement modulable (télécommunicable)

Ce type rayonne dans l'infra-rouge

Cette cohérence est due, évidemment, à l'aspect homogène si l'on peut dire du gaz (l'atome isolé donne une cohérence temporelle)

4°/ -- De nombreux gaz peuvent donner lieu à une émission stimulée. Ce domaine d'émission s'étend de 0,2 μ m environ (UV) jusqu'à 336,7 μ m.

Il se divise en trois classes :

Laser atomique :

Fonctionnement général en continu à des puissances situées entre le microwatt et quelques milliwatts Hélioium, Néon
ex. : 10 milliwatts

Laser ionique :

Il y a, par exemple, 80 électrons dans un atome de mercure. Si l'on expulse un ou plusieurs électrons, l'ion positif qu'il devient, a un niveau d'énergie différent des atomes neutres. Ces ions sont une source puissante pour l'obtention des longueurs d'onde

Inconvénient et fragilité des premiers systèmes (surchauffe et hyperbombardement de la cathode et des parois du tube). Maintenant, on peut pallier en utilisant d'autres ions (chlore par exemple).

Il couvre le spectre visible à ultra-violet, prédilection pour bleu-vert, puissance en continu, comprise entre quelques watts et en impulsion de kilowatt

Laser moléculaire (3 sous groupes)

- Impulsion très courte dans l'azote

Des puissances de crête de l'ordre du mégawatt peuvent être atteintes

- De nombreuses raies sont obtenues dans l'infra-rouge avec des molécules de monoxyde de carbone et d'eau (courant fort, tension élevée)

- Il base environ vers 10 pour les gaz de travail (gaz carbonique ou oxyde d'azote)
Rendement élevé

Principe :

Si une molécule reçoit de l'énergie ; d'abord on a des vibrations puis rupture de liaison, si l'énergie augmente, l'état "vibration" est le haut niveau d'énergie
L'intérêt est la longue durée de la vibration (quelques millisecondes)

Nous avons : CO_2 , N et H

Cela donne : - en discontinu : du Kwatt à dizaine de Kwatts
- en continu : quelques dizaines de watts

II-6-2-2 - Lasers solides (voir dessin 38 a - b et c)

Les lasers solides sont, en général, constitués d'un milieu actif, cristal ou verre dopé (c'est-à-dire verre avec l'atome incomplètement saturé)

Les premiers modèles ont été mis au point par MAIMANN et fonctionnèrent en 1960

Ils sont formés :

- d'une cavité de résonance, type PEROT- FABRY
- d'un corps possédant des niveaux d'énergie dont l'espacement convient (photon dont l'énergie est de l'ordre de l'électron-volt). Cette énergie se rapporte aux interactions combinées entre l'électron et le noyau, comme nous l'avons vu.

Pour provoquer une inversion de population, (on utilise une méthode autre que pour les masers hyperfréquences, du fait de la zone du spectre où l'on veut travailler). Il faut étendre le spectre E_g en E_3 recouvrant, ainsi, des photons verts et ultra-violets.

Un corps a ce diagramme énergétique : c'est le rubis (0,05 % de Cr_2O_3) dans un support d'alumine. Ce qui fait la valeur du chrome et son aspect d'ion Cr^{+++} ; Sa valeur n'est intéressante qu'à condition que l'espacement entre les atomes de chrome soit grand (dessin 40 a)

Principe de manipulation

Nous injectons des photons pour faire passer les atomes à un niveau d'énergie supérieur. L'amplitude ne nécessite pas l'application d'un champ, c'est son état naturel qui le fournit. Ce sont les électrons non appariés qui produisent l'action en hyperfréquence.

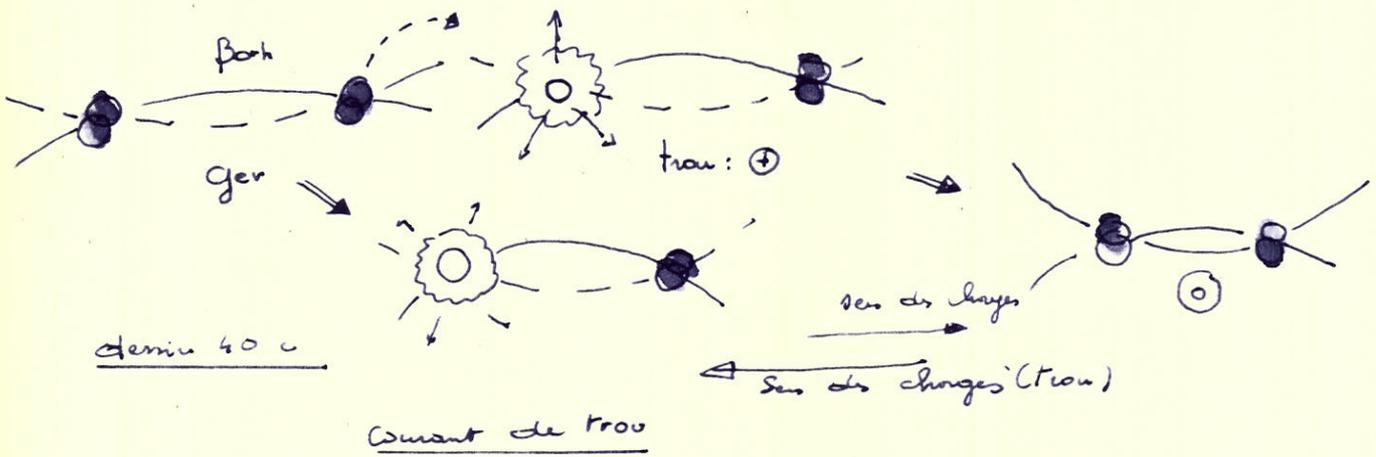
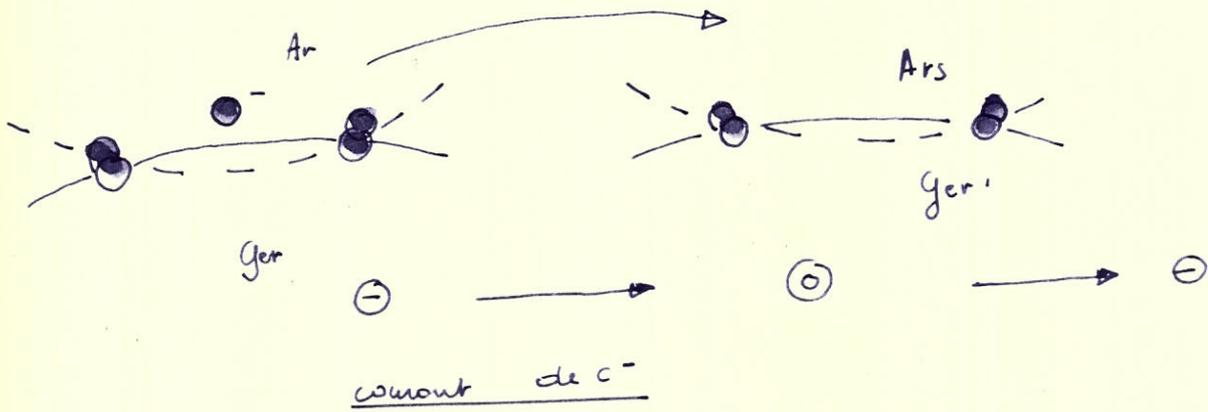
Ce trio est appelé à "utiliser" des photons optiques qui sont des dizaines de milliers de fois plus énergiques que les photons aux hyperfréquences.

Pour recevoir des photons d'hyperfréquence (maser), les trois électrons n'ont qu'à tourner d'un certain angle. Pour absorber l'énergie relativement élevée des photons optiques, le système de l'atome doit répondre d'une façon sensiblement différente. Du fait des interactions entre l'atome de chrome et ses voisins, les trois électrons (SPIN) sont obligés de se déplacer suivant une feuille de trèfle. L'orientation de cette orbite est une mesure de son énergie. Pour des photons violets, l'angle est de 45° , puis il y a retour, mais pas immédiatement, à l'état stable.

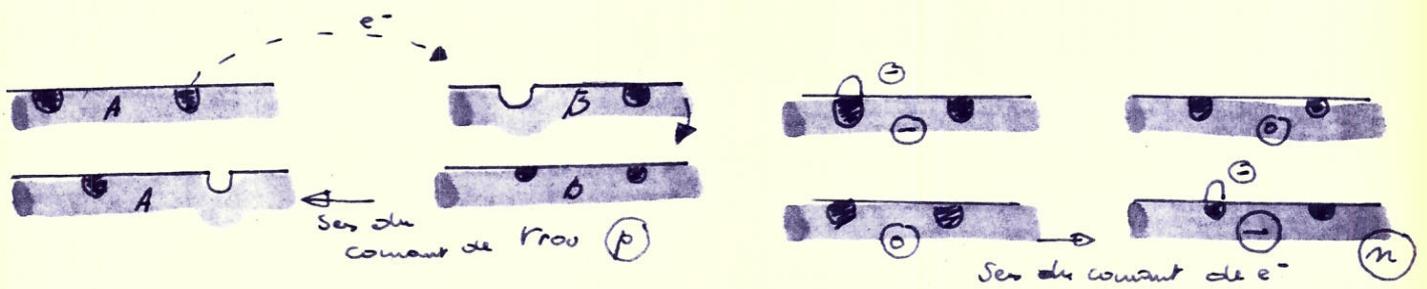
Il change de vitesse en jouant sur l'interaction magnétique entre les trois SPIN précédents (dessin 39 c)

- Les trois spin au niveau de bases sont dans la même direction, puis après absorption, il y a changement de direction
- Lorsque l'atome retourne, l'un des dipôles ^{est} "retardé" et ne tourne que de 180° . Ce premier passage jusqu'au niveau intermédiaire se traduit par une vibration cristalline (chaleur)
- C'est le deuxième passage qui émet le rouge fluorescent du laser
- Le temps, très long pour un tel phénomène, qui conduit à un état intermédiaire est, tout simplement une inversion de population si la provision d'atomes excités est suffisante.

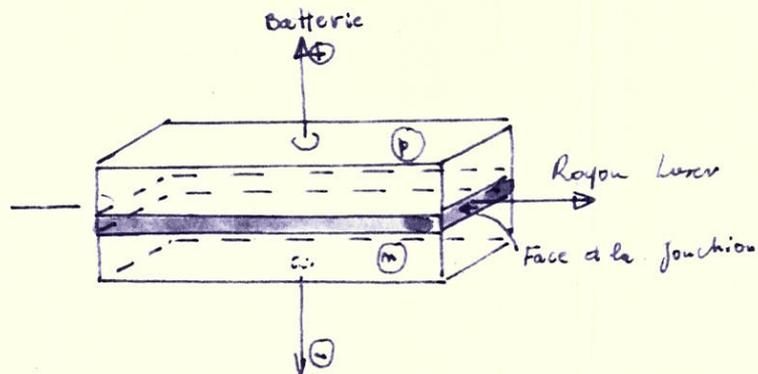
L'énergie rayonnée est confinée dans un faisceau pratiquement parallèle. Le principe d'HUYGENS nous donne, avec adjonction du calcul de rayonnement



exercice 40 c



exercice 40 d



la presque totalité d'énergie étant diffusée suivant un cône

Le fonctionnement se fait par impulsion

Une source très monochromatique, la luminescence énergétique B est :

(l'angle θ est faible)

En dehors de la grande énergie que cela peut représenter, avec un système de lentilles (100 millions de joules et plus), une autre indication nous intéresse.

En émettant de l'énergie lumineuse pendant quelques monosecondes, on peut détecter le temps, donc la distance séparant un objet de la source (ce principe sera approfondi dans le chapitre suivant) voir laser YAG, YTTRIUM et aluminium, objet de nombreuses recherches.

Il existe d'autres lasers solides (cf tableau). Signalons quelques perfectionnements intéressants :

1° - Pour régulariser l'effet de pompage et avoir le maximum d'inversion de population ^{en} se basant sur le principe que plus la qualité du résonateur est médiocre, ^{plus} l'inversion est grande : il suffit donc de modifier rapidement le Q0 (perte chimique caractéristique d'une cavité) c'est ce que permet la cellule de KERR (voir ouvrage spécialisé)

2° - Le laser solide zig zag ; il monte jusqu'à 100 w pendant 30 monosecondes (verre dopé au néodyme placé en zig zag) Chaque face étant éclairée de façon uniforme et ayant un bon refroidissement, on peut travailler en impulsions répétées sans détérioration (voir dessin 40 b)
Ceci conduit à la rigueur à un courant continu
En résumé, ces lasers ont une puissance considérable, une cohérence spatiale médiocre et une cohérence temporelle excellente.

LASERS POUR PRODUCTION D'ENERGIE

| NATURE DU MILIEU ACTIF | TYPE DE POMPAGE | PRINCIPALES LONGUEURS D'ONDE | FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUE | PERFORMANCES TYPIQUES (1) PERFORMANCES MAXIMA (2) | | | | INTERETS + LIMITATIONS - |
|--|--------------------------|---------------------------------------|--|--|-----------------------|---|---|---|
| | | | | PUISSANCE | ENERGIE | DUREE | RENDEMENT | |
| SOLIDES DIELECTRIQUES (VERRE ET CRISTAUX DOPES) | Optique (lampe ou flash) | 1,06 μ (Néodyme) 6943 Å (Rubi) | Impulsions, déclenchées ou non Fonctionnement continu (YAG) et impulsions à haute cadence | (1) 30 MW (2) 1 TW (2) 300 W (1) 10 W (2) 100 W | 1 J 10 J 1000 J | 3 × 10 ⁻⁸ 10 ⁻¹¹ 3 × 10 ⁻⁸ continu continu | 5 × 10 ⁻³ 5 × 10 ⁻³ 5 × 10 ⁻³ 10 ⁻² 10 ⁻² | + Très grande puissance crête + Impulsions brèves - Faible rendement - Faible cohérence - Fonctionnement continu difficile |
| LIQUIDES INORGANIQUES DOPES (POCl ₃) | Optique (Passe) | 1,06 μ (Néodyme) | Impulsions déclenchées ou non Haute cadence possible. | (1) 33 MW | 1 J | 3 × 10 ⁻⁸ s | 10 ⁻² | Substitut possible du verre au Néodyme + Renouvellement du milieu par circulation - Toxique, corrosif |
| GAZ MOLÉCULAIRES (CO ₂) | Electrique (décharge) | 10,6 μ (CO ₂) | Fonctionnement en continu ou en impulsions | (1) 50 W (2) 1 KW (2) 10 KW (1) 10 MW (2) 100 MW | 10 J | continu continu continu 10 ⁻⁶ s 10 ⁻⁸ s | 15 × 10 ⁻² 25 × 10 ⁻² 15 × 10 ⁻² 17 × 10 ⁻² 10 × 10 ⁻² | + Rendement élevé + grandes puissances continues + Technologie relativement simple + Grandes puissances crête (pression atmosphérique) - Encombrement parfois important |
| | Chimique (reaction) | 3 μ (HF) 10,6 μ (CO ₂) | Fonctionnement en impulsions | Expériences de laboratoires | | | | + Source d'énergie de pompage « autonome » |

LASERS " A VOCATION ELECTRONIQUE "

| NATURE DU MILIEU ACTIF | TYPE DE POMPAGE | PRINCIPALES LONGUEURS D'ONDE | FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUE | PERFORMANCES TYPIQUES (1) PERFORMANCES MAXIMA (2) | | | | INTERETS + LIMITATIONS - |
|--|----------------------------------|--|--|--|------------------------|--------------------|--|--|
| | | | | PUISSANCE | ENERGIE | DUREE | RENDEMENT | |
| GAZ (ATOMES OU IONS) | Electrique (décharge) | 0,3000 Å à 20 μ 6328 Å } He-Ne 1,15 μ } 3145 Å } At 4880 Å } 4470 Å Cd+ | Régime continu | (1) 1 à 100 MW | | continu | 10 ⁻² à 10 ⁻³ | + Très grande cohérence |
| | | | | (2) 100 W (A ⁺) | | continu | 10 ⁻⁴ | + Prix et encombrement relativement faibles - Faibles puissances - Bas rendements |
| LIQUIDES ORGANIQUES COHERENTS (RHODAMINE) | Optique (Flash, laser) | Tout le visible et jusqu'à l'UV 0,4 à 1 μ m | Régime impulsionnel avec cadence de répétition. | (1) 3 MW | 0,1 J | 30 ns | | + Longueur d'onde réglable + Renouvellement du milieu par circulation - Fonctionnement continu difficile |
| DIODES SEMI-CONDUCTRICES (ARSENURE DE GALLIUM) | Electrique (courant d'injection) | 9000 Å 0,6 à 0,3 μ m | - Régime impulsionnel - Régime continu à faible puissance - Modulation Haute - fréquence élevée possible | (1) 10 à 50 MW | | continu | 10 ⁻¹ | + Très faibles encombrement |
| | | | | (1) 50 W | 5 × 10 ⁻⁵ J | 10 ⁻⁶ s | + Bon rendement + Emission facilement modulable - Cohérence faible - Technologie délicate pour fonctionnement en continu à température ambiante | |

II-6-2-3 - Laser organique (laser fluide 2)

Certaines molécules organiques peuvent être stimulées et donner de la lumière. On les dissout dans un solvant liquide ou, on les englobe dans une matrice solide (Plexiglass)

L'intérêt est que leur rayonnement couvre tout le spectre visible. De nombreux produits existent (les révélateurs-photos sont l'un d'eux)

II-6-2-4 - Laser liquide (laser fluide 3)

Des ions (notamment de néodyme) peuvent aussi être introduits en solution dans certains milieux liquides, de façon à obtenir des émissions laser au voisinage de 1

Le principe de fonctionnement, les techniques de pompage et les performances caractéristiques sont pratiquement comparables à ceux d'un laser à verre dopé au néodyme.

La seule différence importante est que le liquide peut être mis en circulation quasi permanente de façon à évacuer efficacement la chaleur dissipée lors du pompage. C'est ainsi que le fonctionnement en régime d'impulsion a assez grande cadence a pu être obtenu (50 à 100 impulsions par seconde)

Mais ces liquides sont des solvants chlorés généralement toxiques et corrosifs (cas de l'oxychlore de phosphore $POCl_3$ et l'oxychlore de Sélénium $SeOCl_3$) ce qui rend la technologie de ces lasers assez délicate.

Il pourrait cependant constituer d'excellents substituts du verre, du néodyme, si l'on cherchait à augmenter encore les énergies et les puissances de crêtes des grands lasers [82]
A de très grandes puissances, on peut obtenir du plasma (4ème état de la matière) [86] donnant de grandes valeurs énergétiques.

II-6-2-5 - Laser à jonction de semi-conducteur [79 - 80]

L'effet laser dans des diodes semi-conductrices fut obtenu en 1962 quasiment simultanément par plusieurs groupes de recherches (I.B.M) Ils utilisaient l'arséniure de Galium.

- encombrement : quelques millimètres cubes
- rendement : 60 %
- tension : 2 v à 1,5 v

Ce qui est extraordinaire, c'est que, jusqu'en 1968 on obtenait que 10 % du rendement et du régime impulsional. Ce stade (Bell Téléphon) est dépassé aujourd'hui.

Un semi-conducteur est un intermédiaire entre un conducteur et un isolant [74]; ceci est dû au 5e électron (par exemple) de l'arsenic qui n'est pas apparié et qui, de ce fait, devient libre pour conduire l'électricité. Si au contraire, face au germanium (4 électrons) on met un atome de BOHR (3 électrons) il manquera un électron et l'un des électrons du germanium sera une place attendant un électron, ou trou. On peut, comme le passage d'un électron, imaginer un passage de trou donnant un courant de trou, (dessin 40 c). Les premiers sont de type n, les seconds de type p.

On peut doper l'un ou l'autre à volonté. La rencontre de deux p et n est appelée jonction pn. Cette jonction a de nombreuses propriétés. Nous nous cantonnerons aux rôles d'émetteur et d'absorbeur d'électrons.

Si l'on expose ceci à une lumière, il y a conduction électrique (le $h\nu$ de radiation met un électron libre dans un trou par exemple). Si cette radiation n'a pas d'énergie, il y aura en plus, émission de rayon. C'est le secret de la jonction pn

Dans le laser à jonction, des électrons sont injectés en force dans la région n (dessin 40 d) par une source électrique et vont vers la jonction p où là aussi les trous sont poussés vers n.

En se confinant avec les trous, les électrons perdent de l'énergie (sous forme de chaleur et de vibration moléculaire ainsi que sous forme de photon) ou mieux, directement sous forme de photon, c'est le laser. On augmente l'effet en polissant les fonctions (miroir en cascade)

Avantages [74]

- Pas besoin de pompe auxiliaire car l'injection se fait directement par les électrons.
- Peut transformer 100 % de la puissance d'entrée en radiation (facteur température)
- La fréquence de radiation est chargée à volonté en réglant la composition chimique d'un semi-conducteur ou en faisant varier la température
- La puissance est fonction du courant (dessin 40 e)

Différents appareils [73]

- Homojonction p + p ou n
 - Hétérojonction simple (espace large) p + p
 - Hétérojonction double (espace supérieur différencié)
 - Hétérojonction à double émission (ex. 0,7280 et 0,8450 μm)
 - Fonction du rouge et infra-rouge (0,6280 à 0,900 μm)
 - Les matériaux [In As] [I np] [In 6a (As)] [In Asp]
- Note : Certains lasers peuvent être pompés par un faisceau [73] d'électrons [Zn (0,32 μm)]

II-6-3 - Tableau récapitulatif

(voir dessin 41)

II - 7 - DISCUSSION

L'examen des principales théories de la constitution énergétique de l'atome, des variations des électrons dans le nuage atomique.

L'examen des principales théories de la constitution électronique de l'atome nous ont révélé que chaque électron présente quatre nombres quantiques précis et propres, et que chaque variation de ces nombres, c'est-à-dire le passage d'une position nombre quantique à une autre engendre une variation d'énergie qui varie plus ou moins suivant le nombre considéré.

Cette variation d'énergie peut engendrer un rayonnement traduit selon deux théories indissociables : par une onde électromagnétique et ^{par} quanta. Cette onde a une valeur énergétique variable qui correspond à la valeur ^{de la} variation ^{de} structure.

Cette onde ayant quitté l'atome [24] peut prendre cette énergie d'une façon partielle ou totale avant d'atteindre son but. La cohérence de rayon arrive. Les valeurs en x points sont données en Lux et Bougies

En se basant sur les travaux d'EINSTEIN on peut trouver une onde presque parfaitement cohérente, ayant, de ce fait des propriétés extraordinairement intéressantes.

C'est l'émission stimulée par inversion de population qui le permet [25]. Le laser permet d'obtenir cette onde [26] et il le fera suivant différents processus. Nous choisirons l'un d'eux

Nous sommes à même de comprendre l'hologramme mais avant, il faut réduire notre choix aux possibilités d'assimilation de l'organisme (chapitre suivant)

II - 8 - CONCLUSION

=====

Nous choisissons un laser ayant pour caractéristiques :

- intensité : Ce n'est pas une nécessité pour nous dans la prise d'empreinte. Par compte, pour des applications accessoires de l'appareil (bistouri, coagulateur, peut-être cela sera intéressant)

-- Directibilité : absolument nécessaire. La conduction se ferait peut-être par la fibre

-- Cohérence : absolument nécessaire (hologramme)

-- Fréquence : longueur d'onde fonction de l'organisme

Donc intensité faible, directibilité et cohérence maximum, fréquence, fonction de la biologie

Le laser He Néon semble être indiqué

ACTION DU RAYON SUR L'ORGANISME

danger ou non ?

- INTRODUCTION
- ACTION SYSTEMATIQUE
- PROTECTION
- LASER EN DENTISTERIE

*Je tiens encore à remercier Monsieur
le professeur Durmas pour l'aide
qu'il m'a apportée dans ce chapitre*



CHAPITRE - III -

III - 1 - INTRODUCTION

Pour nous, le seul intérêt est cantonné dans la réponse à une question précise. Pour la bouche comme pour le corps, le laser, que nous choisirons, aura-t-il une action ?

Nous aurions pu, d'entrée, fixer notre étude sur un laser et en déduire en fonction des données, s'il est dangereux. Mais si les recherches ultérieures conduisent à changer d'origine ou si un nouveau laser est proposé, nous serions obligés de reconsidérer de telles données. Pour pallier en partie à cet échec, nous allons chercher l'effet des lasers, en général, sur le corps.

III-1-1 - Mécanisme d'action

En premier lieu, il s'agit d'étudier par quel mécanisme le faisceau agit sur la matière vivante. Le mode d'action le plus apparent est l'effet thermogène. En plus de brûler très localement, il peut même volatiliser les tissus.

Si nous le voulons, nous pouvons utiliser le rayon de façon globale et brûler indifféremment tous les tissus, mais nous pouvons aussi le faire de manière sélective. En effet, la plupart des substances chimiques, et en particulier celles qui constituent l'organisme, ne retiennent que la lumière d'une certaine couleur, ^{ou longueur d'onde} par le phénomène de l'absorption sélective. Or, celle du laser est très pure et ne contient justement qu'une seule fondamentale (rouge, bleu, vert ou jaune) selon le type d'appareillage utilisé pour la produire. Par conséquent, si on choisit un émetteur dont la lumière est précisément absorbée par une seule substance, celle-ci sera détruite sans que la substance environnante^{ne} subisse aucun préjudice. Ainsi peut-on obtenir la destruction ou la dénaturation sur l'organisme vivant de tel constituant cellulaire sans pour cela tuer la cellule.

en plus de
localiser en
un point précis

con. J. Duran

Action électrique

Une autre action biologique réside dans le champ électrique qui accompagne le faisceau laser. Ce dernier peut atteindre des valeurs de 1000 Milliards de volt par mètre. Or, le champ électrique qui unit les électrons et les noyaux dans les atomes est du même ordre de grandeur. On conçoit donc que le rayonnement puisse agir sur les constantes physiques et même, l'architecture des milieux qu'il traverse.

Ceci entraîne des modifications de leur conductibilité ou de leur constante diélectrique, l'apparition de radicaux libres très toxiques pour les cellules vivantes, le bouleversement de l'équilibre de certaines réactions chimiques cellulaires, voir le remodelage de certains systèmes moléculaires.

Action mécanique

Le laser agit aussi sur la matière vivante d'une façon purement mécanique, par la production à partir du lieu d'impact d'ondes de choc provoquées par la pression de radiation qui est considérable. Celles-ci repoussent les cellules en formant un véritable cratère ou, en orientant les molécules dans la direction de propagation du faisceau.

Par ailleurs, ces ondes de choc donnent naissance à des phénomènes ultrasonores très aigus qui, se transmettant dans le milieu environnant, peuvent entraîner à distance des lésions au niveau des tissus vivants.

Effet non linéaire

Enfin, avec le laser, on voit apparaître des effets qui n'avaient jamais été obtenus pratiquement avec des lumières conventionnelles : les effets non-linéaires.

Classiquement, lorsqu'une lumière est pure du point de vue couleur, (c'est-à-dire monochromatique); sa couleur ne change pas quel que soit le milieu qu'elle traverse.

Au contraire, dans certaines conditions, la couleur même du faisceau laser peut changer. Ainsi, un faisceau vert peut-il

engendre un faisceau ultraviolet, le tout venant d'un faisceau rouge :

Or, si le rouge est peu nocif du point de vue biologique, l'ultraviolet émis dans certaines conditions est extrêmement dangereux pour les cellules vivantes. D'autre part, ces mêmes effets non linéaires peuvent provoquer l'apparition d'ondes acoustiques (effet Brillouin) dont il faut tenir compte bien que ce phénomène soit encore très mal connu.

Disons tout d'abord, que les travaux de TOMBERG ont permis de classer les effets biologiques du laser, dès 1964, en 4 classes : thermiques, électriques, chimiques et cinétiques. Il utilise pour cela un microscope inversé auparavant employé pour le sondage au laser, par irradiation d'un plasma citraté d'une coupe de tissu

Des effets particuliers sont découverts et précisés par une équipe russe (CORODEC'KYJ). Ils trouvent ainsi des oscillations élastiques sur des matériaux biologiques (laser rubis). Par actions successives, ils découvrent que les radicaux libres semblent liés visiblement aux composés pigmentaires.

MENDELSON met en évidence par des dispositifs spéciaux, des ondes de choc et des dégagements de chaleur intenses mais strictement limités au point d'incidence du rayonnement, et par conséquent d'importance biologique douteuse sauf sur la rétine, (la peau et le muscle sont semi-transparente pour le rayonnement du laser)

COLDMANN étudia lui, les effets biologiques de leur rayonnement focalisé à haute énergie (décollement de rétine)

Toute une série d'ouvrage traite ainsi le rôle biologique et médical du laser (SMART - TOMBERG - VISHNEVSKIR - FINE). BURKHALTER précise d'une façon très nette les moyens de mettre en évidence les effets organiques et minéraux. Il a d'autre part, étudié les impulsions des effets mécaniques et le recul de la cible. Il décrit ainsi un moyen de mesurer ces effets.

III - 2 - ACTION SYSTEMATIQUE

III-2-1 - Plan Succin

Tout ceci peut paraître confus, mais l'idée principale était de faire comprendre que les études biologiques sont extrêmement poussées et ne se cantonnent pas comme nous pourrions le penser, à des effets simples d'observation

Maintenant, nous allons diviser notre étude biologique et médicale en deux parties qui sont :

- Influence du faisceau sur les différentes parties de l'organisme, c'est-à-dire, successivement :

a) - Au niveau moléculaire :

- enzyme et réaction enzymatique
- système endocrin
- reproduction, sur laquelle nous n'insisterons pas puisqu'elle n'intéresse pas notre étude du fait de notre champs d'action

b) - Niveau cellulaire

- action sur le système nerveux : - anatomique
- physiologique
- action sur le système circulatoire
- action sur le tissu épithélium et ses dérivés
- action sur les tissus

Nous diviserons notre étude en fonction des organites cellulaires et aborderons le problème de la reproduction et des tumeurs au niveau des cellules

- action sur les dents et tissus dentaires :

nous approfondirons cette partie en considérant bien que les études antérieures sont acquises, c'est-à-dire système nerveux, circulatoire, (tissus et organites)

Ayant fixé de façon générale l'action du rayon laser sur l'organisme, nous chercherons à en expliquer différentes applications dans notre domaine. J'entends par là, chirurgie, prothèse, biologie, paradontologie et orthodontie sans oublier l'endodontie

III-2-2 - Niveau Moléculaire

III-2-2-1 - Action sur les enzymes [dessin p. 131]

Les études, au départ, on porté sur des tissus : matériaux très divers. Cependant, leur champs d'action ne négligea jamais les enzymes. (Substance spécifique de groupe ou micro-organismes) [115]. Signalons essentiellement [116] des études sur les cellules respiratoires, les micro-radiation [117] du laser à rubis, les cellules isolées de cultures de tissu coloré à l'état vital par le vert JANUS B et, les effets sur les activités deshydrogénasiques.

Les conclusions que nous pouvons donner sont pour [118 - 119] BAR IGELMAN de plusieurs sortes. Durant plusieurs années, il étudia l'action des radiations sur l'inactivation des enzymes. Depuis 1879 où DONNEZ prouva que la zymase était détruite par le soleil, nous avons fait beaucoup de progrès... L'action peut être, ~~être~~ être liée au pH et être fonction des caractères de l'onde. Ce sont bien des rayons qui sont responsables de l'inactivation ou destruction de l'enzyme. Leur action peut aussi changer ses propriétés optiques, vitesse de sédimentation ou solubilité. L'action est donc directe ou non, mais c'est bien l'effet d'ionisation qui est responsable.

Résultat : (ef schéma) Il montre une diminution faible de l'activité enzymatique, peut être même ~~être~~ sans de dénaturation, mais ceci est lié essentiellement au temps d'exposition : l'effet est semblable aux rayons X

Seules les peroxydases s'avèrent inactivées (45 à 85 joules). En vérité : les études de FINE conduisent à généraliser la baisse d'activité et, la lie à la structure quaternaire qui serait dénaturée.

III-2-2-2 - Système endocrinien

Quelques études seulement, car, pour nous, ne présentent aucun intérêt [120]. Signalons seulement que, dans le chapitre final, l'hydrocortisone aura sa place.

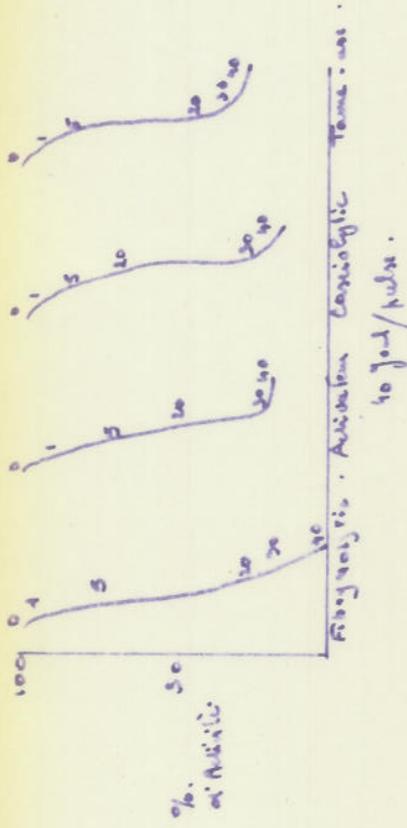
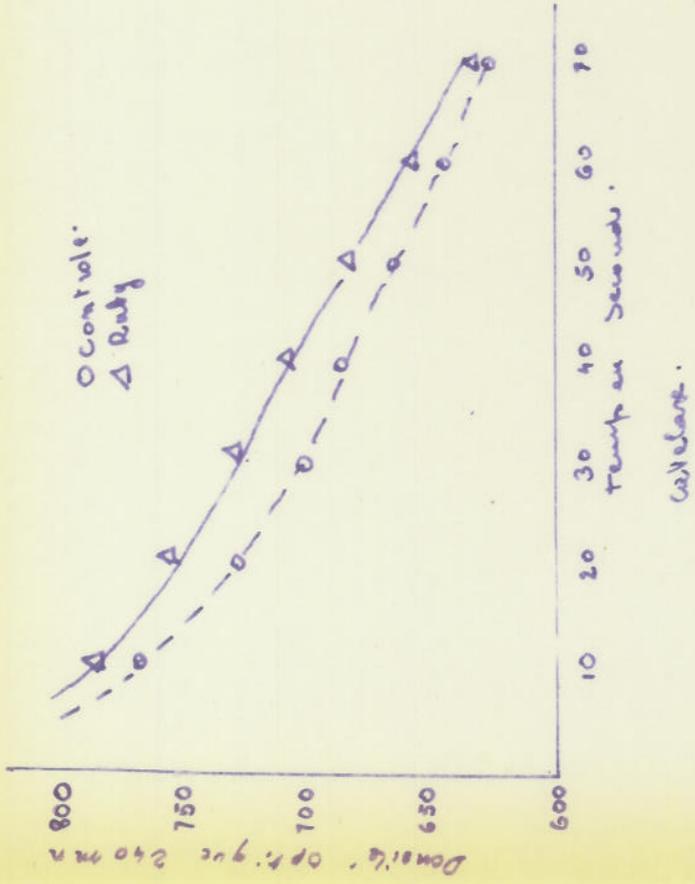
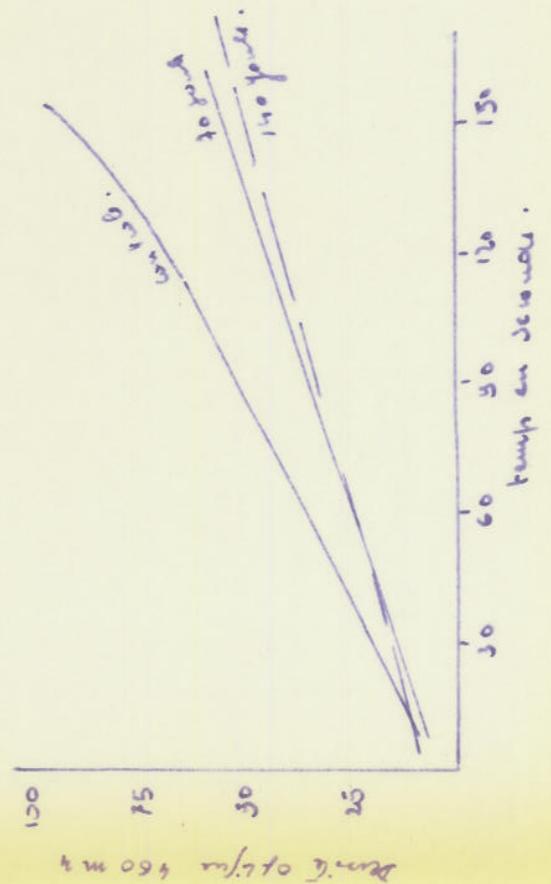


Fig. 10. Addition Cyclic Time. 100

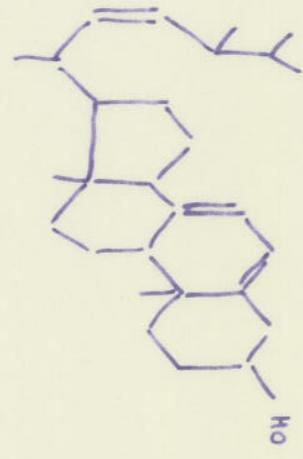
10 Jod/kulit.



Control.

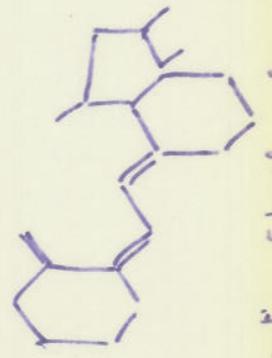


oxidation (peroxyde)



ergol. 101.

action UV naturel.



Revel; action simple sur ergol. 101

III-2-2-3 - Système reproducteur

Quelques études là aussi, et peut d'intérêt pour nous [121 - 122]. Par irradiation localisée, d'embryon de 12 à 14 jours (utérus exposé) ou de fœtus 18 - 20 jours chez le rat, on a produit des lésions, sans rupture de l'utérus ou du sac amniotique, et sans perte de liquide amniotique. Des études de la spermatogénèse avec irradiation semblent aller dans le même sens [123]

III-2-3 - Niveau cellulaire

III-2-3-1 - Sur le système nerveux

L'action sur le système nerveux s'étend sur :

- 1° - le système nerveux central
 - les nerfs
 - les organes périphériques
- 2° - les fonctions

III-2-3-1-1 - Action sur le système nerveux central

Les techniques utilisées sont variées et, à chaque publication, les auteurs établissent d'une façon rigoureuse leurs techniques [124]

En gros, les lésions observées sur les structures cérébrales et

[125]

d'importance différente selon les structures (voir [127] les :

- hypertension intracrânienne létale (haute énergie)
- oedème cérébral [128 - 129]
- Nécrose hémorragie
- Aberration neurologiques et du comportement
- effets secondaires plus graves encore que les primitifs [130]
- conséquences d'effets thermiques (restant localisés chez les souris ou cobaye trépassés)
- conséquence d'ondes ultrasonores entraînant les effets secondaires [131 - 132] (ou ultrasons induits)

Des solutions d'études sont proposées, voir ici balayage avec émissions continues à une longueur d'ondes de 177° [133]

III-2-3-1-2 - Action sur les nerfs

par une irradiation du nerf sciatique isolé de crapaud par un laser

de grande puissance $4 \cdot 10^{16}$ w/cm², on obtient une ^{lésion en forme de} éruption de tissu au point d'impact, rupture de la capsule avec saillie des fibres nerveuses, Altérations de gaine de myéline et des axones, blocage partiel au complet de la propagation des potentiels d'action [139]

III-2-3-1-3 - Action sur les organes périphériques

Audition

Nous avons parlé des conséquences secondaires ultra-sonore de l'irradiation du laser. Partant de là, ~~des chercheurs~~ des chercheurs ont dégagé l'action sur la cochlée [140]. Son action est nocive à très haute dose, ~~l'intérêt~~ l'intérêt est l'aspect stimulant de son action [141 - 142] à faible dose.

Vision

Très grand champ ^{d'action de recherche}, car ici, de nombreuses applications médicales (que nous ne détaillerons pas) : ~~des chercheurs~~ ~~ont étudié~~ les ~~effets~~ ~~de~~ ~~la~~ ~~laser~~.

Nous nous bornerons à étudier l'action des faisceaux sur les différentes parties de l'œil.

On a cherché d'abord à connaître l'action exacte du faisceau pour l'ensemble de l'œil, pour en jalonner les limites dangereuses.

La faible énergie [143] semble donner une onde continue, et certaines images entoptiques peu inquiétantes

De 350 à 1.500 mμ, une étude ^{sur} homme, lapin, singe, sur la transmission à travers les milieux de l'œil, la réflexion et l'absorption de l'épithélium pigmentaire de la rétine et de la choroïde ont été faites [144]. Ceci a conduit, en utilisant les données de DAVIES [145] de nombreux auteurs à chercher moins intuitivement que ZARET [146]. Par lui, les précisions sont données dès 1961. Un seul éclair de 0,5 ms suffit, en densité énergétique élevée comme le laser pour produire des lésions thermiques instantanées à la rétine pigmentée et à l'iris. Dès 1966 JONES [147] précise que des intensités de rayonnement variées provoquent macroscopiquement, érosions cornéennes, ruptures cristalliniennes, formations de bulles et hémorragies dans le vitré : ~~histologiquement~~ lésion

importante de l'épithélium pigmentaire et de la choroïde, puis le décollement et ^{la} dégénérescence de la rétine, située autour de la zone exposée. L'effet du laser KRYPTON ou d'autres photocoagulateurs, a conduit à l'opposition de nombreux appareils [149 - 150]

Un modèle mathématique décrivant la probabilité de dommage oculaire pour une personne, atteinte par un faisceau laser pulsé, la fonction des paramètres optiques atmosphériques a été aussi établie [151] et des moyens de mesure mis au point [145]

Le laser ne fait pas que provoquer des brûlures. Nous avons vu pour l'oreille les ultra-sons. Ces ondes élastiques se propagent jusqu'à l'occipital ! [152 - 153] et ne sont pas de nature thermique. La formation de bulles dans le vitré serait due à ces impulsions. Un schéma expérimental, oscillogramme du phénomène établit la corrélation dans le temps entre les impulsions photographiques laser et les oscillations ultrasonores du milieu vitré.

Action sur les "lipides"

Mise en évidence des vibrations ultrasonores provoquées par le laser dans le corps vitré et autres milieux, avec phénomènes de cavitation quelque soit la transparence de ces milieux [155]. Des modifications de l'indice de réfraction de l'humeur aqueuse et vitrée ont été notées [156 - 157] de même que des variations de température [158] ainsi que des variations de l'électrolyte des liquides endocellulaires [159] (en particulier le rapport $\frac{Na^+}{K^+}$ dans l'humeur aqueuse et le cristallin après photocoagulation).

Action sur l'iris

Action ~~sur~~ sur la contraction [157] extérieure, ~~et~~ et surtout sur la pigmentation. On retrouve cette idée directrice des corps pigmentaires [161]

Action sur la cornée

par des études de diffusion nous trouvons la répartition symétrique de super-structure [162] mais ce qui nous intéresse est l'action dangereuse ou non.

Chez un lapin, une irradiation de 0,1 w/cm² pendant 30 mn ne provoque aucune lésion [163] clinique ou thérapeutique. Les diffé-

rentes modifications morphologiques (membrane basale, épithéliale, cornée et stroma) sont délitées pour des énergies supraluminaires et au voisinage du seuil. [163]. Pour obtenir des lésions dans le visible de la cornée [164] il faut des doses très élevées.

On peut [165] classer les effets de cette façon à :

- Forte dose d'énergie : ulcère perforant nécrotique de la cornée
- Faible dose d'énergie, aucun effet

Entre les deux ^{ou absence de} ulcères non pénétrants, nécrotique, intéressant les couches les plus superficielles de la cornée.

Il est à noter cependant [166 - 167 - 168 - 169 - 170] que :

- Une radiation 6943 Å 4 joules/cm², entraîne des troubles de mitose sur la cornée
- Laser à gaz carbonique, très puissant, entraîne des épaisissements cornéens (fusion des lamelles cornéennes à la périphérie, révélée par l'existence de foyers amorphes le long des fibrilles de collagène)
- On retrouve au laser à rubis les impacts visibles causés par les rayons U V et γ

Action sur le cristallin

Diverses longueurs d'ondes donnent les résultats suivants [171]. 10600 Å (IR) plus grand endommagement que les rayons verts (5300 Å). Ces derniers agissent sur la zone équatoriale du cristallin et donnent parfois une rupture de la capsule où l'explosion de l'épithélium antérieur. Les rayons infrarouges provoquent une cataracte annulaire. Cette cataracte annulaire [172] se caractérise essentiellement par une chute de calcium comme dans la cataracte galactosique mais à l'opposé des caractères de sénescence tétanique ou cryotique.

Action sur la rétine

L'analyse qui, dans le rayonnement laser introduisait des lésions rétiniennes, a été décrite par de nombreux auteurs [183]. Les études portant d'abord sur l'oeil humain [174] ont conduit à créer un seuil de lésions [175] rétiniennes.

CLARKE [176] et COLL ont déterminé la température locale à partir de laquelle les lésions de la rétine se forment. On trouve 9 à 10°C. ^{une réaction}

Seulement ^{1 jour} 1 à 2 mW focalisés sur 10 μ de diamètre pendant 250 m s est suffisantes pour causer des dommages irréversibles.

Ces observations, ^{on fait souffrir} très rapidement [177] les grains de mélamine particuliers : ~~et~~ ^{on fait souffrir}. On étudia ainsi le caractère physique de l'épithélium pigmentaire, la stabilité thermique et les propriétés optiques des grains de mélamine nouveau modèle. On base cette théorie sur l'absorption de l'énergie incidente par les granules de 1 μ de diamètre et sur la conduction thermique entre ces grains et les structures rétiniennes essentielles voisines. Ces grains de mélamine [178] sont considérés comme site d'absorption primaire (site de la plus grande absorption d'énergie par unité de volume). Des incidences sur la vascularisation [179] de la rétine poussèrent à des études plus approfondies. Des études histologiques des lésions expérimentales furent entreprises ~~sur~~ ^{sur} les :

- 1°/ - Lésions avec conservation de la couche de jonction entre les cellules sensorielles et l'épithélium pigmentaire [180]
- 2°/ - Photocoagulations et études des élévations de température correspondantes [181]
- 3°/ - Lésions de spectre rouge visible continu ou pulsé [182]

Des études histologiques conduisent dès 1966 à la recherche des anomalies de l'électrorétinogramme

On trouve ainsi des descriptions de potentiel provoqués, sur le tractus optique, [183] par une stimulation lumineuse chez le chat ayant une lésion. Ces modifications [184] semblent réversibles dans certaines conditions. Une application continue de lumière vive (rat) conduit à l'étude de deux processus : détérioration - régénération qui ont un support tissulaire (le pigment visuel)

On note enfin des changements transitoires [185] dans l'électrorétinogramme et les décharges de la bandelette optique, après irradiation par un laser. Le résultat histopathologique de NOELL [86] montre une importante dégénérescence des cellules visuelles et de l'épithélium pigmentaire, confirmée par une diminution de l'amplification des ondes de l'électrorétinogramme. On montre ainsi l'existence de corrélation entre l'effet de la lumière et la température de l'œil, ce qui explique l'importance à laquelle on attachait la température jusqu'alors.

Les lésions thermiques peuvent passer inaperçues [181] au départ, mais la diminution de l'activité visuelle avec lésions visibles provoquées par le laser et le photocoagulateur ont été précisées [188 - 189 - 190]. Le photocoagulateur permet de traiter [191 - 198] les décollements de rétine, les tumeurs oculaires, la création de pupilles artificielles. On a ainsi [193] la description d'une énucléation d'un mélanome malin. On sait que la séparation d'une des couches de rétine, conduit irréversiblement à la cécité. Pour recoller, on chauffe ou on irrite la rétine et les tissus sous-jacents afin qu'une cicatrice commune les soude. Le laser a l'avantage d'être très précis et permet de travailler en une fraction de seconde [102] et la température engendrée est nulle, ce qui enlève tout besoin d'anesthésie. La cautérisation choroido-rétine conduit à des pertes visuelles absolument infimes [103]. Il est à noter que le décollement "constitué" (film liquide) ne relève plus de la photocoagulation. Le temps est loin où l'équipe du professeur GAILLARD à PARIS irradiait l'oeil d'un lapin et où l'oeil était découpé au micrôtome. Actuellement l'appareil ou ophtalmoscope est parfaitement utilisé.

III-2-3-1-4 - Discussion [194 - 195]

Le choix de la longueur d'onde utilisée est déterminée par deux conditions, d'une part, la lumière ne doit pas être absorbée par la cornée, le cristallin ou l'humeur de l'oeil, le graphe montre que les longueurs d'onde 400 - 900 Å et de 10600 Å sont les moins affaiblies par ces tissus ; d'autre part, il faut que la longueur d'onde employée soit absorbée par les tissus situés derrière la rétine, cela est pour 4000 et 12000 Å moyen, le maximum étant 5000 Å. Le laser à rubis (6943 Å) est le meilleur. L'hélium - néon 6328 Å donne aussi des infrarouges ^{plus que} le néodyme 10600 Å provoquerait la cataracte.

L'énergie est de 0,008 joule. Si elle augmente on augmente le diamètre de la cicatrice ; 0,1 mm correspondant environ à 0,11 joule sont les plus efficaces

III-2-3-1-5 - Comportement

Tout d'abord, disons que KIRBY KOVANIC et STURDIVAN ont fait une grande étude systématique pour connaître le niveau exact de la mortalité [197] en utilisant un laser à rubis.

Ils donnent la dose en joule, la force en gramme et la réponse du comportement immédiatement ou après un certain temps. Les doses vont de 18 à 204 joules, le tout est représenté en diagramme. Ils en déduisent que les doses de mortalité ou de perte d'activité encéphalographique sont liées essentiellement aux doses et ^{ou} temps d'exposition. Ils déterminent le DL₅₀ et le seuil d'activité

JOHN fit une étude sur des insectes (ATT, protéines, acide urique) et n'en tire pas de conclusions majeures [196]. Nous nous baserons essentiellement sur les travaux de DUMAS [198].

FINE [138] donne : une irradiation de 100 joules en 1 ms à 6943 Å entraîne une mortalité à 75 % en 24 h, les animaux survivants présentant des altérations sensibles et motrices

Pour DUMAS [198], le rayonnement de 6943 Å augmente l'activité cérébrale (20 joules en 1 ms) du rat blanc. "Cet effet a un seuil et un maximum" quelques heures après l'irradiation, aucune ^{n'est} modification observée et l'autopsie ne révèle pas de lésion ni d'hémorragie microscopique de l'encéphale

(20 tirs espacés de 3 mn, une série étant séparée de la suivante par 30 mn) (dessin 43 a)

III-2-3-1-6 - Conclusion : protection du système nerveux

Les paramètres de son utilisation [189] sont essentiellement l'état de surface, la transparence, l'indice de réfraction, le potentiel d'ionisation et la conductibilité photonique

L'article de DUMAS [198] est très optimiste, heureusement sur nos possibilités d'action. L'organe le plus exposé est l'oeil dans le système nerveux. De regarder strictement la source est dangereux, l'interception d'un faisceau réfléchi [189] l'étant aussi du fait de la focalisation de la rétine et du cristallin

Une session du colloque de WASHINGTON a fixé les effets biologiques du laser sur les yeux [199]. Les facteurs dépendants du laser et de l'oeil sont séparés [200] et comparés aux autres rayons [201]

FRIEDMANN [202] propose un programme de protection ophtalmique. Aucune lésion rétinienne sur 195 personnes n'est observée dans un laboratoire "laser"

Disons qu'il y a une notion de dose et de choc [203]. Les doses d'exposition limites sont répertoriées en tableau [204] et données aussi, pour le laser à rubis et néodyme (inintéressant pour nous) [205]. Des filtres sont proposés dès 1965 [206] et d'un emploi extrêmement facile

Un dispositif comparaison oeil humain - oeil lapin est soumis et un verre téna trouvé.

Ces comparaisons sont intéressantes pour d'éventuelles recherches. La limite est de 200 joules. Les degrés de passage sont décrits (dessin 43 b)

Donc l'irradiation pulsée que réclame l'hologramme doit être de faible puissance. Une protection n'est pas, semble-t-il indispensable dans ce cas, mais elle reste facile de toute façon même au niveau de l'organe le plus faible, c'est-à-dire l'oeil. La protection sera liée à la longueur d'onde utilisée (revoir 77 p 128) et le temps d'exposition

III-2-3-2 - Action sur la peau [77 p. 130]

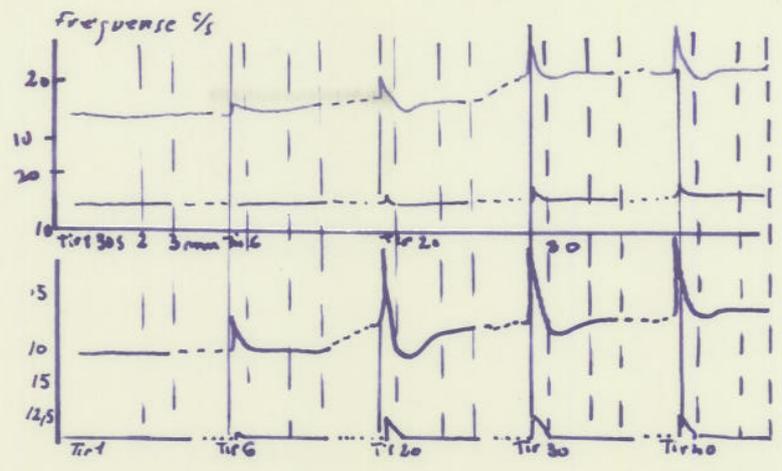
L'absorption par une haute énergie donne peu de réaction, le seuil est de 25 joules par cm² pour une peau blanche et est plus faible pour un grain sombre de la peau (grain de beauté, tatouage)

Un faisceau focalisé sur la peau peut arriver malgré tout à provoquer des brûlures graves [189] SOBOLEN [98] approfondit considérablement le rôle du laser vis à vis des tumeurs.

Selon les publications, par une impulsion continue de faible intensité chez la souris on peut avoir des phénomènes inflammatoires voir une destruction des follicules pileux, une atrophie épithéliale ; chez une partie des souris on peut avoir des formations d'une nécrose du foie et de l'intestin grêle [207].

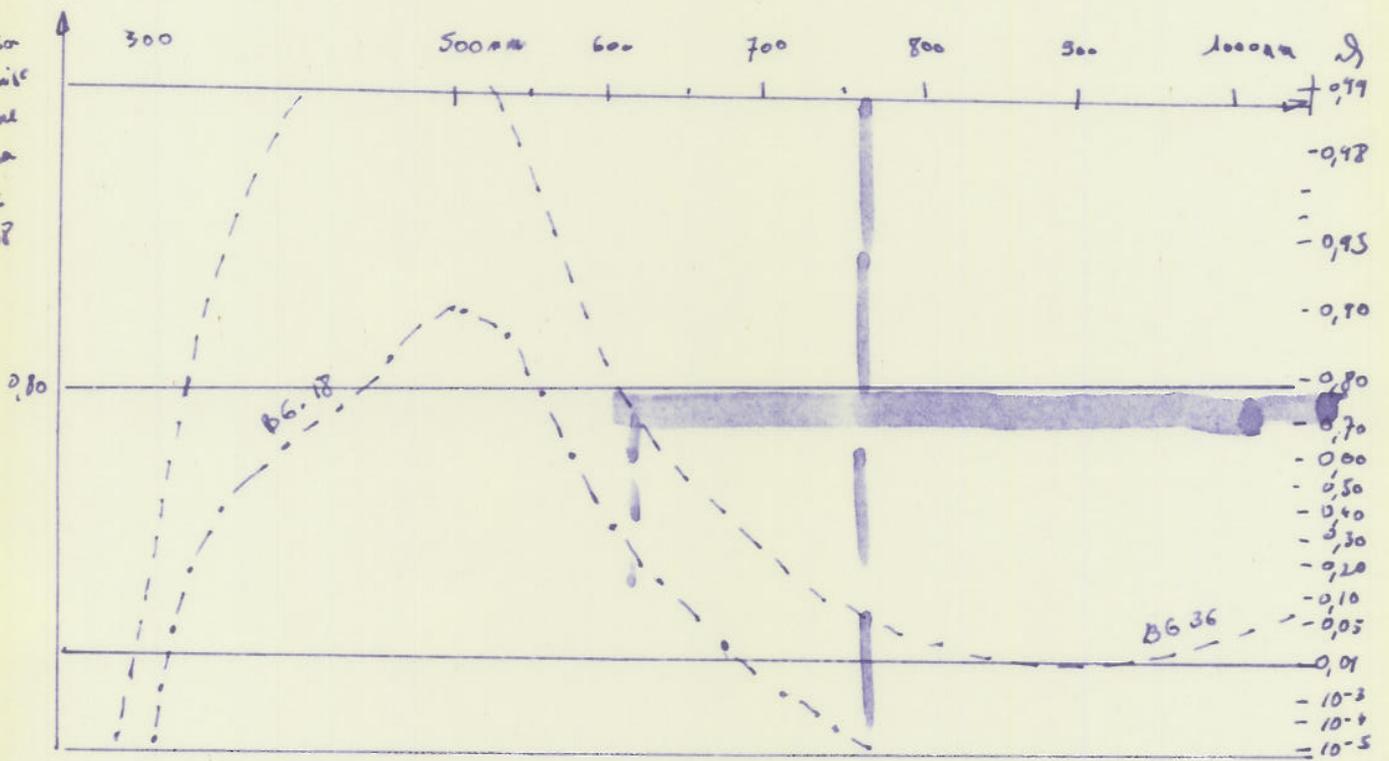
Les faibles doses semblent stimuler la division des follicules pileux à la différence des fortes doses [208 - 209]

Lors de l'irradiation de la peau, les nécroses semblent être plus abondantes au niveau des cellules les plus pigmentées (noires) donc les mélanocytes [210]



denin 43a [138]

Fraction
transmise
par Vene
Léna
B6 16
B6 38

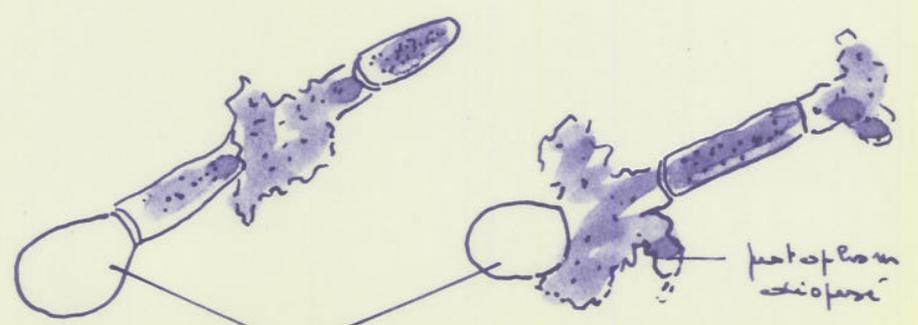


690 nm : 6900 Å
13000 nm : 13,000 Å

denin 43b [206]



protococcina. Scin



obstruction localisée (Dépression) [231]

denin 43c

Pour l'équipe FINE-KLEIN [211] la gravité des brûlures est directement proportionnelle à la durée de l'exposition et de l'énergie débitée.

Un faisceau de 1000 W à une pénétration de 0,001 cm/s/w/cm² produira une brûlure localisée des parties molles de 1 cm de profondeur sur 1 cm² [189] (plus il est blanc, plus la brûlure est profonde [189])

Pour un albinos on peut dire : 40 % absorbés 20 % reflété et 40 % transmis [212]. Le blanchiment des tatouages ne serait pas que thermique (il est suivi d'un oedème [213]). Des irradiations de basses énergies (0,5 joule) pratiquées sur l'avant bras d'un volontaire durant 9 mois ont provoqué des altérations cliniques (prurit, nodule) et histologiques de l'épiderme, des annexes et des vaisseaux [214]. Les études analogues ont porté sur divers tissus [215] avec le cristal rubis par exemple.

Le résultat a toujours été dès le début le même [216] : protection

III-2-3-3 - Action sur les tissus

L'étude sur les tissus a été faite de deux manières fort distinctes (micro et macro irradiation) sur des cellules isolées ou sur des systèmes de cellules

L'action du laser à rubis sur des cellules isolées, en cultures colorées au vert JANUS B a conduit à de nombreux effets (microscope à contraste de phases). [221]. Les cellules de foie ont été souvent étudiées [222] et les applications aux cellules concrètes sous entendu. Ces études faites par FINE [223] ont conduit à des observations au microscope électronique [224]. Pour FINE, il peut y avoir [225] création d'une nécrose focale du foie par irradiation du laser à travers les muscles de la paroi abdominale : des phénomènes thermiques et optiques ont lieu lors du passage, le tout aboutissant à des modifications macroscopiques et histopathologiques de la région hépatique. Ces mêmes modifications sont observées sur la rate et les reins [226]. Avec une irradiation pulsée (rubis et néodyme) et continue (CO₂) les lésions sont essentiellement thermiques, la différenciation est, là aussi, d'ordre pigmentaire. Il y aurait vaporisation des liquides tissulaires

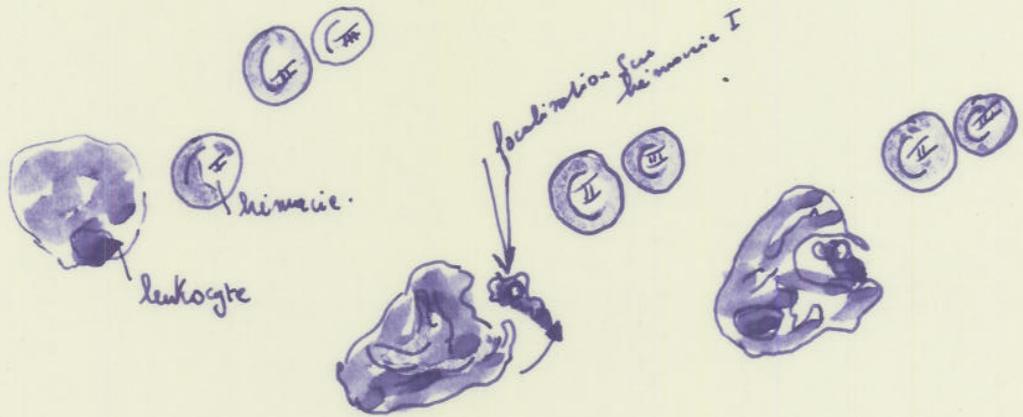


Acetes opés impacts de 80 jours

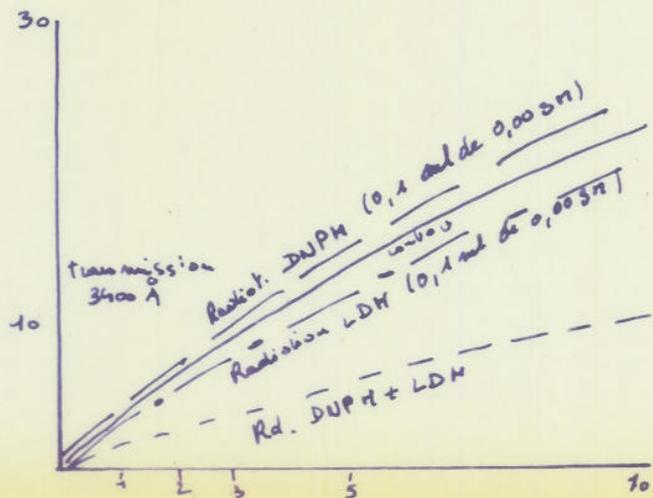
(denin 44ab)



dent 30 jour (denin 44c) [232]



denin 44 d [234]



denin 44 e [238]

et formation d'espace par distorsion cellulaire

De hautes énergies furent alors utilisées (10.000 joules) [228] et des seuils établis [229]. Il voit une relation directe entre l'énergie ^{d'absorption} de l'impulsion et le degré de pigmentation, Les caractéristiques du tissu étant peu importantes. Sous les conditions du rayonnement, il y a corrélation entre le changement dans les paramètres électriques (de conduction) du foie (constante diélectrique, résistance...) et la gravité de l'atteinte hépatique [230]. Un contrôle permanent de l'atteinte pourrait donc être imaginé sur n'importe quel tissu. Nous montrons (dessin 43 c) un exemple de rupture de protoplasme [231] (pulse 15 millijoules) On peut ainsi séparer des cellules : toute une série de coupe [232] ont été faites par GOLDMAN, y compris la section d'une dent (30 Joules) à travers une glace (de rubis laser) (dessin 44a, b et c)

L'énergie peut être calculée [233]. Une cellule détruite par le faisceau laser est phagocyté comme tout autre cellule [234] (dessin 44 d)

Conclusion :

En regard de ces observations, nous sommes amenés à penser que le rayon est absorbé par les cultures de tissus, en fonction là aussi de leur coefficient d'absorption et, que les brûlures peuvent être conduites à travers une partie non absorbante (abdomen). Les cellules détruites sont éliminées normalement.

III-2-3-4 - Action sur la cellule

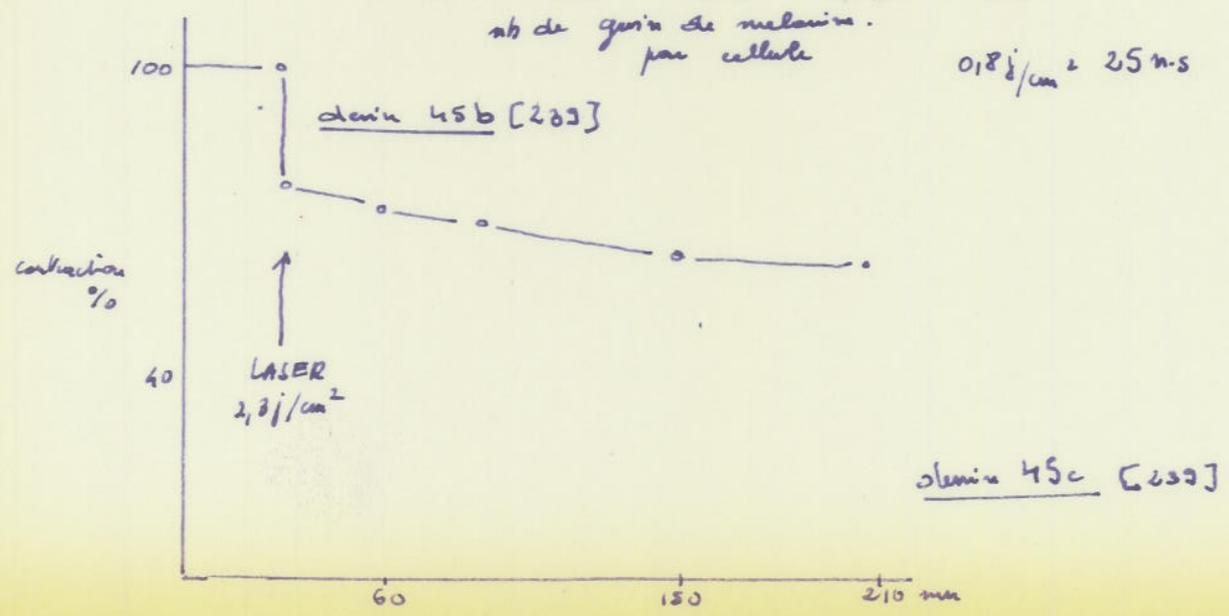
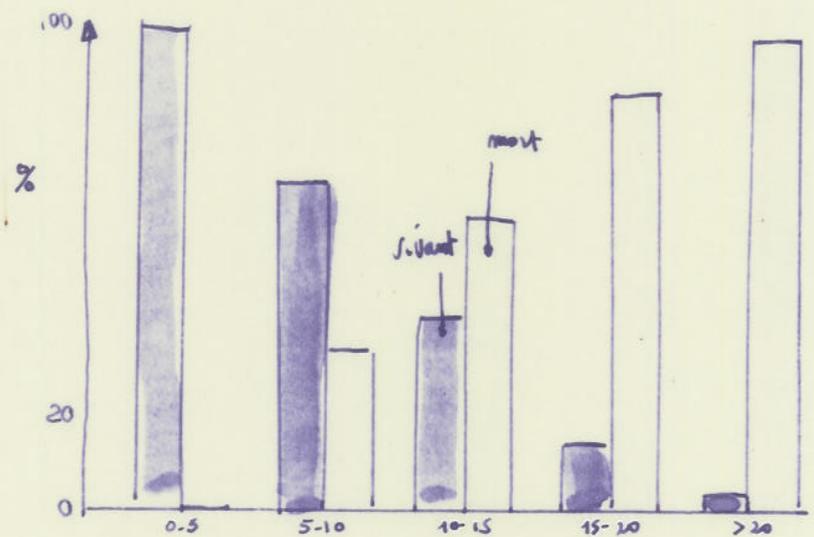
Nous avons vu l'éclatement cellulaire et l'évaporation de l'eau par dispersion protoplasmique [231]

Le laser à rubis a une action destructrice sur une couche de cellules [235] avec formation de foyer ayant une plage cytoplasmique soudée à disposition radiale. Donc, deux effets vérifiés; thermique et cinétique. L'action est liée ~~à la teneur~~ à la teneur en vert JANUS et à la localisation (l'effet thermique semble être le plus dangereux).

Spectre d'absorption.

| | | | | |
|----------------------------------|-------------|-------------|------------------------|------------------------------|
| Aminoacide, peptidess, proteines | 2,800 | | | |
| Base ; nucleotide, A. Nucleiques | 2,600 2,650 | | | |
| Vitamines | | | | |
| Phosphate pyridoxal | 2,450 (H+) | 3,880 (OH-) | | |
| Nicotinique Acide | | 3,850 | | |
| A | | 3,250 | | |
| Riboflavine | 2,660 | 3,710 | 4,140 4,780 | |
| B12 | 2,780 | 3,610 | | 5,500 |
| D | 2,645 | | | |
| E | 2,360 | | | |
| Retinole | 2,550 2,180 | 3,650 | | |
| Coenzym | | | | |
| DPNH | 2,600 | 3,400 | | |
| NADH | 2,600 | 3,400 | | |
| FADH | 2,600 | 3,660 | 4,680 | |
| Cytochromes | | | | |
| a | | | 4,520 | 6,050 |
| b | | | 4,820 | 5,300 5,610 |
| c | | | 4,080 4,150 (ox) (red) | 5,200 5,300 5,500 (ox) (red) |
| Oxidase | | | 4,400 | 6,000 |

dessin 45a [238]



Les instruments nécessaires sont très variés (micro irradiation donnant variations morphologiques et biochimiques) [237]. La détermination de la sensibilité des cellules pigmentées a été établie [238] autour de 6943 Å. Pour que les rayons soient nocifs, il faut essentiellement la présence de substances captantes. Il y a, semble-t-il, variation du potentiel biochimique. Chaque matière absorbe dans une zone très précise, ainsi une réaction comme :

LACTATE DESHYDROGENASE



Peut être très orientée dans ce sens : Pyruvate vers lactate, en fonction de l'irradiation (dessin 44 e et 45 a)

Le problème du pigment reste entier (dessin 45 b), une autre action [239] est essayée sur des cellules contractibles ; le rubis laser sur le muscle cardiaque squelettique ... provoque une inactivation de l'adénosine triphosphate, semble-t-il, visible sur le dessin 45 c

III-2-3-5 - Action sur les nucléoles [240]

(cellules myocardiques et endothéliales)

Irradiation 5145 et 4880 Å

Il faut une coloration à l'amino-acoridine et chlorure de quinochrine. On constate au microscope à contraste de phase des lésions du nucléole, avec un halo (3 heures)

III-2-3-6 - Action sur les mitochondries

Sous l'action d'un microfaisceau du laser à rubis [241], coloré au vert JANUS, là encore 2,6 Kv, 0,5 joule, 50/1 secondes, 6943 Å, la mitochondrie est transformée en une masse sombre ayant des parties complètement détruites et d'autres non.

Donc, nous pouvons dire qu'il y a eu dommage thermique classique et sélectif de la mitochondrie selon certains paramètres. Pour TANAKA ([243]) dans certaines conditions, la mitochondrie subit une évolution comparable à celle des mitochondries colorées au vert JANUS B, involution de crête sans bouleversement de la structure générale.

La substance opaque étant des protéines coagulées.

III-2-3-7 - Action sur les chromosomes

A certaines doses, l'A.D.N. disparaît [244], le cycle mitotique ne semble pas modifié à faible dose. Signalons dans les fibroblastes embryonnaires de l'homme des aberrations chromosomiques liées à la fréquence et à la dose 6228 Å [245]

III-2-4 - Niveau bactéries et virus

L'action du laser à rubis sur les bactéries a été étudiée essentiellement par DESHAUX à LYON chez PEREZ [246 - 247]. L'action du laser sur support solide ou en suspension est le "tout ou rien". Si le phénomène thermique est évité, rien ne se passe, (aucune modification biochimique, génétique) ; ceci est dû au choix de la longueur d'onde dans un rayon déclenché 3 joules en 30 nanosecondes.

Par contre en relaxé, on remarque un taux de mortalité faible, mais constant (20 joules en 1 milliseconde). Dans les chlamydomomes, on peut noter [248] une activation du transfert des électrons dans le cytochrome.

Les variations du seuil létal ont été étudiées dans la cytochrome [249]. De nombreuses études ont porté sur KB épithéliale, conduisant à observer des altérations du chondriome, polysome, et ergastoplasme suivant le taux [250] on a : mort ou retour à l'état normal.

La description d'un dispositif pour avoir une cible de μm^2 est donné par MALI [251]

III - 3 - CONCLUSION - PROTECTION

Que dire finalement du danger du rayon laser sur l'organisme. Dès 1965, de nombreux articles paraissent sur les dangers du laser. ZORET décrit [252] trois cas d'exposition accidentelle. Nous avons vu successivement les zones d'action (voir avant)

Ainsi, plusieurs verres furent proposés [253 - 254] dont on prévoyait la longueur d'onde : absorbant surtout de 694,3 nm jusqu'à infra-rouge. Et dès 1968 des règlements généraux vis à vis des rayons incidents et réfléchis furent proposés.

Les organes les plus exposés sont les yeux et la peau. Lorsque le faisceau est focalisé, ses brûlures peuvent être graves mais peu étendues ; non focalisé, et même puissant les brûlures sont faibles. Les rayonnements directs ou indirects sont dangereux. De toute façon, il nous faudra utiliser un faisceau pour notre hologramme, de bonne cohérence, très court en impulsion, d'énergie faible et de longueur d'onde éloignée de 650 nm

La zone où nous travaillerons s'éloignera de la zone dangereuse. Nous ne recherchons pas la puissance, mais la cohérence. Mais une chose est sûre, c'est que notre longueur d'onde choisie, il faudra procéder à de nombreuses études quantitatives avant d'affirmer que les interactions avec le corps humain sont sans danger.

III - 4 - LASER EN DENTISTERIE OPERATOIRE

III-4-1 - Action sur l'os

Comme base, nous citerons les travaux de HOYBERG [273]. Un laser de 410^{10} W/cm² coupe l'os à une épaisseur de 0,3 à 1 mm (15 à 25 % de l'énergie traverse les coupes sans provoquer de perforation)

Les coupes humides ont une transmission plus élevée que les coupes sèches.

III-4-2 - Ceci nous conduit à parler de l'effet du laser sur la dent

L'utilisation que nous faisons du laser est très restreinte vis à vis de la dent. Ce qui nous intéresse est la simple réflexion et les absorptions différentes de la dent et de l'os. Depuis KINESSLY [264] nous savons que les perforations dépendent de l'énergie du faisceau, du type et de l'épaisseur de la substance traitée, du foyer de grossissement, de la distance d'opération et de la concentration du colorant ajouté. La coloration de la dent est nécessaire. Il est possible d'autre part de couper, brûler (microcratère) une dent [254]. L'action du rayon focalisé est surtout thermique [261] ce qui fait redouter une transmission de la chaleur de zones non sensibles à des zones sensibles

Que dire en 1973 de l'action du laser. D'abord il y a eu plusieurs époques. Epoque d'espoir au début où l'on ne voyait que les effets [254 à 268] et non les conséquences. Puis les conséquences plus ou moins favorables sont arrivées et l'on traverse une phase de désintéressement fort inutile qu'oiqu'en pense GOLDMANN et MENDELSON [266]. D'ailleurs STERN parlait en 1965 de destruction de prismes d'émail, alors qu'en 1973 [260] il parle de protection du laser CO₂ contre une attaque acide.

Je ne critique pas un processus expérimental très normalement mené mais j'attire simplement l'attention des lecteurs, en leur disant que le laser n'est pas une ^{Simple} fraise dentaire, en un ça évolue. (et est susceptible d'éclore rapidement)

Vis à vis du laser une grande absorption de chaleur est à noter si elles sont colorées et ceci confirme les observations de [264] KINESTLY. On peut parler aujourd'hui, suite aux travaux nombreux faits sur la brûlure en fonction de la structure de l'émail, de "dosage de brûlure" [269]. Un effet secondaire du laser n'est-il pas une protection de l'organe dentaire [271 - 272]

Aujourd'hui les orientations de recherches sont variées mais ceci n'est pas le but de notre travail (cf. BULLIER - thèse [89]). Disons que pour nous, l'absorption est liée à des facteurs dont la variation peut nous conduire à différentes zones de réflexion.

Connaissant les coefficients d'absorption, je pose deux problèmes dont seule une longue expérimentation peut répondre.

III-4-3 - Notre étude vis à vis du laser R x

Si un rayon laser réagit en fonction de l'aspect du milieu, ne pouvons nous pas obtenir une réflexion sur des couches internes : pourquoi ne pas imaginer aussi un os coloré volontairement, la réflexion se ferait alors électivement sur l'os et l'hologramme serait celui de l'os.

De même, une coloration des vaisseaux pourrait conduire à la restructuration du milieu interne, sans avoir recours à des méthodes sanglantes. Pourquoi ne pas imaginer une association laser R x - hologramme conduisant par notre méthode à une structure en trois dimensions de la radio.

Cette succession d'étude n'a pour but que de conduire et d'attirer l'attention, en utilisant les données actuelles, une étude de perméabilité et de réflexion conjointe à une observation rigoureuse du comportement du milieu irradié peut amener à des applications fort surprenantes. (dessin 46)

III-4-4 - Tumeur et bistouri

Enfin, nous attirerons succinctement l'attention sur le fait que les russes [98] semblent être très avancés dans l'étude de l'action thérapeutique du laser sur les tumeurs. D'autre part, une application extrêmement intéressante est le bistouri à laser, outil qui est fonction de la fibre, un admirable auxiliaire. Depuis quelques mois une fibre révolutionnaire a été mise au point, ceci me donnant plein espoir sur l'avenir de la méthode (voir plus loin) (le prix d'un laser n'est pas si éloigné de celui d'un bistouri électrique).

III-4-5 - Conclusion

L'action du laser sur les tissus est certaine et de plusieurs sortes :

- thermique
- élastique
- cinétique
- électrique

mais ceci est lié à quatre facteurs des tissus :

- état de surface (brillance)
- transparence (coloration)
- indice de réfraction
- potentiel d'ionisation
- conductibilité photonique

Plus le milieu est transparent, moins il absorbe ; plus il est lisse, plus il réfléchit

Enfin, les conditions d'utilisation qui dépendent de :

- la longueur d'ondes
- la puissance
- le temps

- Relaxé signifie :

l'effet laser apparaît lorsque le nombre d'atomes excités sur le nombre total, dépasse le seuil d'émission stimulée (succession)

- Déclenché signifie

on gonfle au maximum la puissance et on lâche en une impulsion

- continu signifie :

l'entretien de l'excitation atomique conduit à une action continue

Solutions :

Tous ces facteurs sont à traiter indépendamment puis surtout ensembles, pour arriver à des conclusions rigoureuses.

Dans notre future étude, par l'hologramme, les énergies et longueurs d'onde peuvent être choisies en dehors des zones dangereuses. De toute façon, la protection peut toujours être réalisée.

L ' H O L O G R A M M E

Description

- DENIS GABOR et L'HOLOGRAPHIE
- PRINCIPE DE L'HOLOGRAPHIE
- HOLOGRAPHIE RELIEF
- DIFFERENTS HOLOGRAMMES

IV - 1 - DENIS GABOR ET L'HOLOGRAPHIE

L'holographie n'est pas le laser, elle date de 1948.

le laser en est son application éclatante.

L'holographie est basée sur la nature ondulatoire de la lumière (YOUNG) (dessin 47 a). L'interférence, que nous approfondirons, se calcule mathématiquement, ^{comme} l'énergie en chaque point. Pour obtenir les interférences, comme nous l'avons dit dans le chapitre II, il faut que la lumière soit cohérente et, pour obtenir de nombreuses franges, il faut qu'elle soit monochromatique le plus possible (la longueur de cohérence est la différence maximale entre les trajectoires que peuvent suivre deux rayons lumineux issus d'une même source en donnant des interférences observables). La photographie perd la phase et enregistre seulement l'énergie.

Dans l'holographie on fixera les ondes sur l'hologramme. On obtiendra un maximum ξ où les deux phases sont complémentaires et inversement, on obtiendra un minimum ξ en opposition.

Conclusion : Problème

- L'action du laser sur les tissus est certaine et de plusieurs sortes :

- . Thermique
- . Elastique
- . Cinétique
- . Electrique

- Mais ceci est lié à quatre facteurs des tissus :

- . Etat de surface (brillance)
- . Transparence (coloration)
- . Indice de réfraction
- . Potentiel d'ionisation
- . Conductibilité photonique

Plus le milieu est transparent, moins il absorbe ; plus il est lisse, plus il réfléchit.

- Enfin, les conditions d'utilisations dépendent de :

- Relaxé signifie : l'effet laser apparait lorsque le nombre d'atomes excités sur le nombre total, dépasse le seuil d'émission stimulée (succession)
- Déclenché signifie : on gonfle au maximum la puissance et on lâche en une impulsion
- Continu signifie : l'entretien de l'excitation atomique conduit à une action continue

En éclairant un hologramme avec une même source on obtient une phase puis au moment de la rencontre avec l'hologramme, l'interférence recréée redonnera l'objet. Cet éclairage de l'image imaginé en 1962 par LEITH et UPATNEIK appelé : ondes de référence oblique est rendu possible par la grande longueur de cohérence du laser hélium-néon. Cette idée permettait ainsi de contourner l'objet, plutôt que de le traverser, car l'onde de référence est séparée du faisceau éclairant,

en profondeur mais aussi angulairement par deux fois l'angle d'incidence. L'intensité, enfin, de ce laser étant plusieurs millions de fois supérieure, ^{aux sources conventionnelles} des émulsions lentes à grains fins purent être utilisées. Un hologramme ne doit pas vibrer et l'impulsion doit donc être très brève. Ce que permet l'impulsion laser.

IV-2 - PRINCIPE DE L'HOLOGRAPHIE

Rappelons brièvement :

IV-2-1 -- Ondes électromagnétiques [91]

Nous savons que dans un champ rayonné, il y a des maxima et des minima, suivant que l'onde provenant de deux sources soit en phase ou en contraste de phase. Ceci est une interprétation qualitative du phénomène

Si R est la distance au temps t , la valeur du champ sera :

$$E(t) = \frac{-qB(t - \frac{1}{2}) \sin t}{4\pi \epsilon_0 c^2 R}$$

On a $(t - \frac{1}{2})$, c'est l'équation au temps $(t - \frac{1}{cR})$ ou accélération retardée

IV-2-2 - Energie de rayonnement

Nous avons vu (chapitre II) les valeurs propres de l'énergie du rayonnement. Elles varient inversement à la distance.

Nous avons affirmé que l'énergie était proportionnelle au carré du champ. Cela signifie que l'énergie de la source diminue.

Lorsque nous nous éloignons, elle varie comme l'inverse du carré de la distance (dessin 47 b)

Cependant la surface
de section du cône
lumineux varie comme
le carré de la distance.
Si bien que l'énergie
totale est conservée
"voir G. J. Dumas"

Si nous voulons récupérer, dans l'onde, le maximum d'énergie, dans un certain cône, à une distance v_1 , nous trouvons à une distance v_2 que la quantité d'énergie par unité de surface interceptée varie directement comme le carré de v_1 . Ainsi, l'énergie que nous pouvons extraire de l'onde à l'intérieur d'un certain cône est la même quelque soit notre distance. En particulier, l'énergie totale que nous pouvons extraire de l'onde totale en plaçant tout autour des oscillateur est une quantité fixe donnée. Ainsi le fait que l'amplitude varie en $\frac{1}{r}$, revient à admettre l'existence d'un feu d'énergie qui avance sans cesse, se disposant sur une surface effective de plus en plus large. Nous voyons donc qu'après son oscillation, une charge a perdu un peu de son énergie, qu'elle ne peut jamais retrouver.

IV-2-3 - Onde sinusoïdale

Une onde oscille à la fréquence angulaire " ω " :
c'est le taux de changement de phase avec le temps (radian / seconde)

Si nous fixons t , et observons l'onde en fonction de v , l'énergie oscille exactement de la même manière. On peut définir K comme étant le taux de changement de phase avec la distance.

Si la phase $\varphi = \omega (t - \frac{r}{c})$

le taux de changement

$$\frac{d\varphi}{dr} = K - \frac{\omega}{c}$$

IV-2-4 - Deux dipôles rayonnant [91]

Quel est l'effet de deux oscillateurs en un point donné ?

Si les deux oscillateurs ~~rayonnent~~ ^{oscillent} en phase, (onde électromagnétique) le champ électrique est deux fois plus fort et l'intensité quatre fois plus élevée que si il n'y avait qu'un seul oscillateur.

IV-2-5 - Mathématique de l'interférence [91]

Calcul quantitatif

Les deux oscillateurs, dans notre cas, ont une phase relative intrinsèque l'un par rapport à l'autre et en un point donné deux intensités A_1 et A_2 différentes. La différence de phase est due à une différence de distance. La somme R de deux ondes est :

$$R = A_1 \cos(\omega t + \varphi_1) + A_2 \cos(\omega t + \varphi_2)$$

- Moyen géométrique pour combiner les deux ondes

(voir dessin 47 c)

On considère que le diagramme entier tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à une fréquence angulaire ω

Dans ce calcul, nous obtenons donc l'effet d'une interférence qui est en réalité la différence entre ce que nous aurons en ajoutant les intensités et ce que nous obtenons effectivement.

IV-2-6 - Diffraction [91]

Diffraction et interférence ne se différencient que par le fait que le premier terme est lié à un nombre important d'oscillateurs égaux.

IV-2-7 - Laser et interférence [77]

Si nous utilisons une source classique, nous devons sacrifier environ 95 % de la lumière rayonnée par la source, car ^{seule} une faible partie (dans l'expérience de YOUNG en 1820) passe par les fentes;

En fait, l'intensité de la fraction de lumière cohérente que l'on peut utiliser avec les sources ordinaires est toujours extrêmement faible.

Le laser apparaît comme la première source intense de lumière cohérente, et l'on voit nettement des alternances de zones claires et de zones sombres (phases ou contrastes de phase) (dessin 47 d - e).

D'autre part, une lumière nue ne se déplace pas exactement en ligne droite : Certes, le principe du moindre temps de FERNAT [91] existe, mais d'autres facteurs jouent. Une onde lumineuse à sa longueur si petite par rapport aux objets qu'elle rencontre, qu'elle est imperceptiblement déviée par le phénomène de la diffusion.

Ainsi, une onde pénétrant dans une ouverture s'étale à la sortie (illustration du phénomène) (dessin 48 a)

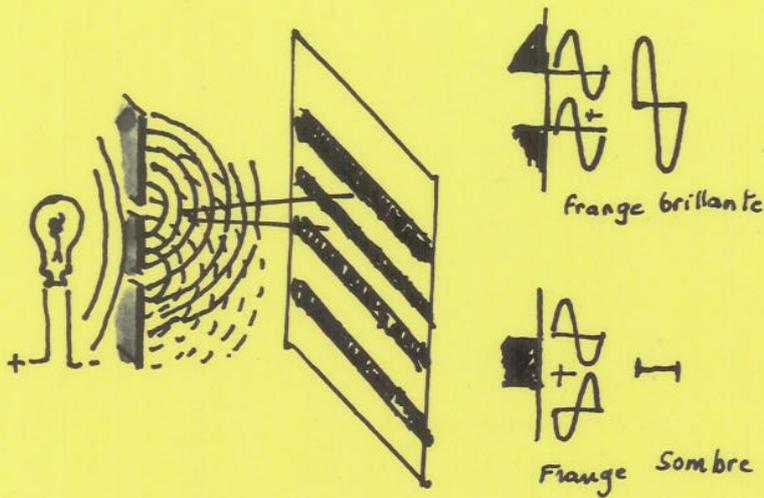
Cette diffraction des rayons lumineux est déjà impliquée dans l'expérience de YOUNG. Le passage de la lumière dans des fentes étroites provoque leur diffraction et s'étalant de part et d'autre, les faisceaux vont s'entremêler et interférer.

La combinaison de la diffraction et de l'interférence nous donne l'image en trois dimensions (dessin 48 b)

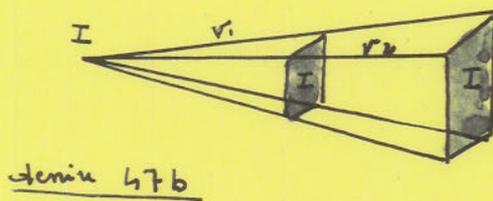
IV - 3 - HOLOGRAPHIE ET RELIEF

IV-3-1 - Théorie

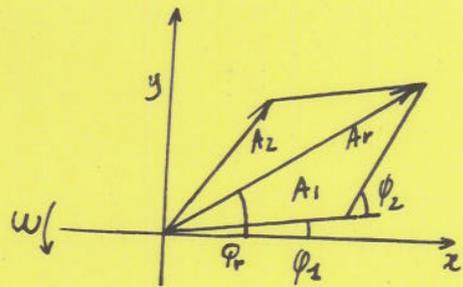
Alors que l'image avec deux verres colorés provoque l'impression de relief, avec un hologramme on reconstitue le relief, permettant de contourner les objets.



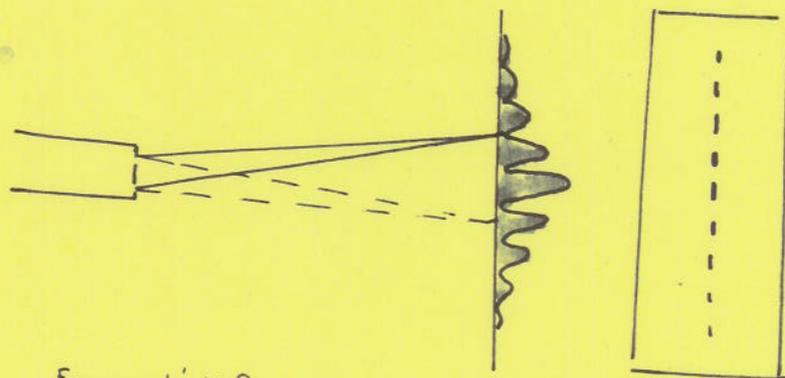
expérience de Young (dessin 47a)



dessin 47b



utilisation des cosinus
(dessin 47c)



frange d'interférence au laser [77]
Je la superposition sur une plaque photographique

(dessin 47d)

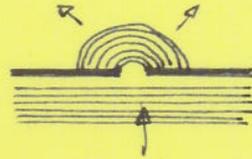
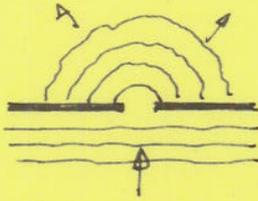
Lorsque nous photographions un objet, simplement, une lumière porteuse d'information pénètre dans la chambre noire. La sensibilité n'est liée qu'à l'intensité (voir IV-2-2 et chapitre II)

La notion de distance n'est traduite qu'en intensité et on ne peut ~~pas~~ connaître la distance entre les objets et nous. Or, nous savons que théoriquement (Chap. IV-2-3) nous pouvons connaître la distance en connaissant la phase : concrètement, cette information est déduite des décalages de phases des ondes qui atteignent la surface photo sensible à un moment donné.

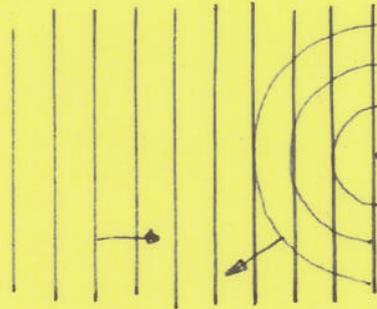
L'arrivée sur une plaque ~~se traduit~~ se traduit par des zones claires et des zones sombres. Supposons que les deux trains d'ondes soient sphériques (dessin 48 c) les franges seront circulaires et leur largeur décroît en s'éloignant du centre. La différence entre les réseaux formés sur la plaque, dans les deux cas est caractéristique de la nature du second faisceau employé. Si nous considérons le premier train d'onde comme faisceau de référence (perpendiculaire à la plaque) le réseau de la plaque contient l'information requise pour restituer le second train d'onde, c'est le faisceau signal. Ceci est le principe de l'holographie

Pour ~~obtenir~~ obtenir cette réflexion LEIT et UPAITNIECKS ont réalisé une image de locomotive, jouet de 50 cm de longueur, à l'aide d'un laser à rayon de 5 W de puissance. Le laser à gaz est le meilleur [98] car plus monochromatique ; ce système ne nécessite ni lentille ni objectif. Le faisceau laser dirigé vers un système optique qui le forme est élargi sans que la cohérence soit perturbée. Le champ doit être suffisamment étendu pour recouvrir l'objet à photographier (pour nous, 7 cm sur 7 pour une empreinte totale, voir 1 cm sur 2 pour une dent)

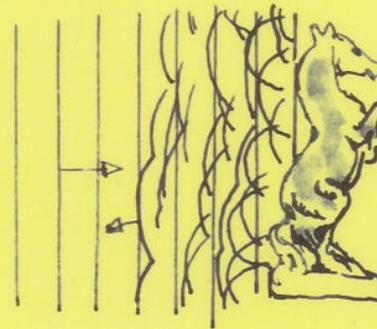
Ce faisceau est ensuite dirigé vers l'objet par le rayon dit direct, une autre partie frappant un miroir (rayon de référence) Les deux rayons, l'un renvoyé de l'objet et l'autre direct interfèrent sur la plaque.



diffraction, l'étalement est moindre si le λ diminue

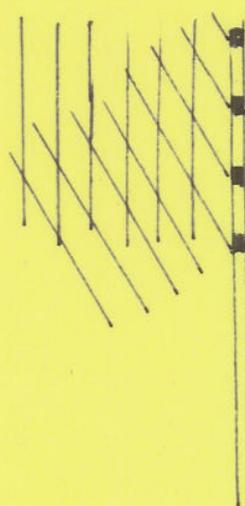


(dessin 48a)



diffusion: d'un objet simple.
d'un objet complexe (ensemble de très nombreux points unités)

(dessin 48b)



interval croissant
(onde circulaire)

Retrauchement des amplitudes de 2 trains d'ondes

(dessin 48c)

Comme on le sait, les ondes du rayon de référence sont égales en amplitude et en longueur et sont caractérisées par la même relation de phase. Les ondes échos ont des amplitudes différentes et des phases aléatoires. L'ensemble des séries d'ondes sphériques, dont l'apparition correspond pour chacune d'entre elles à un certain point de la surface de l'objet réfléchissant et d'une nature extrêmement complexe. Les franges d'interférence enregistrées par l'hologramme ont une densité de raie qui dépend de la grandeur de l'angle formé par la direction de propagation des ondes véhiculant l'information concernant l'objet et la direction de propagation des ondes de référence. (dessin 49 a et b)

IV-3-2 - L'hologramme

Notre plaque ne montre pas un objet mais un ensemble d'interférences qui, sous forme codée, représente l'information du faisceau signal. En plus de présenter l'intensité, il présente le décalage de phase.

Les calculs qui suivent, indiquent le chemin à suivre pour l'enregistrement et la restitution de l'information.

Un objet tridimensionnel éclairé par une onde cohérente

ξ est l'onde diffractée

ξ_r est l'onde de référence.

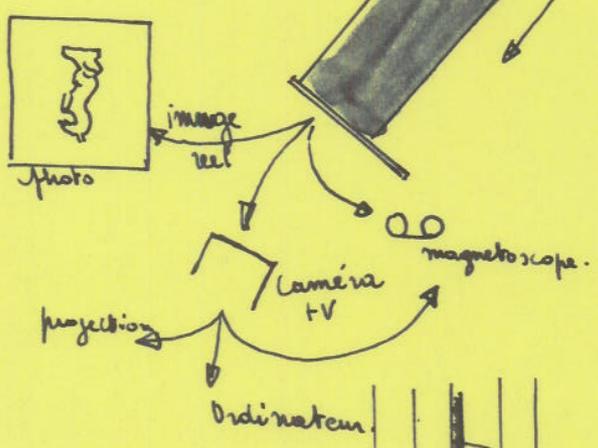
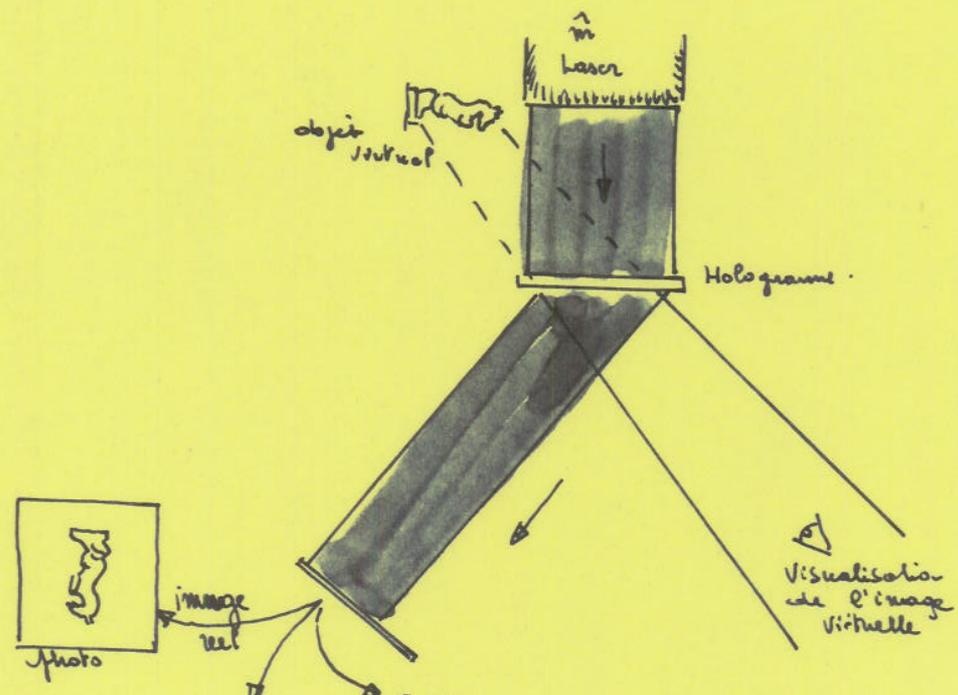
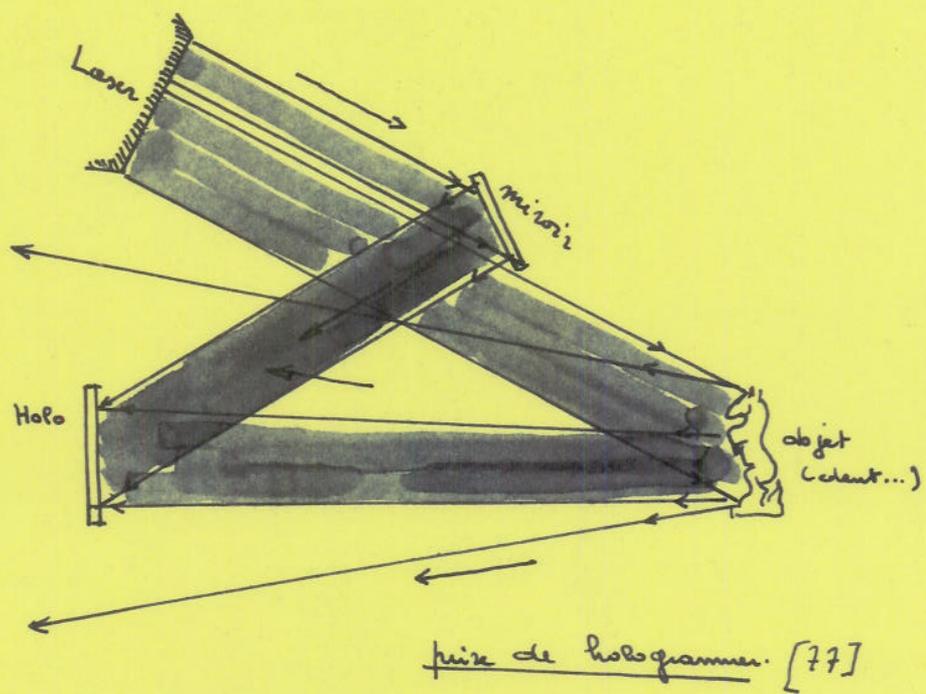
Si l'on fait abstraction du facteur temps

A l'enregistrement, l'intensité totale tombant sur l'émulsion photographique est égale au carré de la somme des amplitudes des deux ondes qui se superposent [276 - 277 - 278]

$$I = (\xi + \xi_r)^2$$

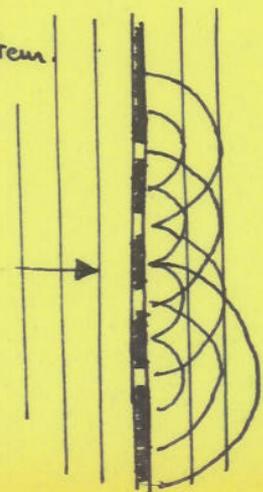
$$I = A^2(x, y) + A_r^2 + A(x, y) \exp j[A_r r - jf] + A^*(x, y) \exp -j[A_r r - jf]$$

$$\text{ou } I = A(x, y) + A_r^2 - 2A(x, y) \cdot A_r(\cos[\varphi(x, y) - \rho_r])$$



Restitution de hologramme -
[77 modifié]

(démis 49)



principe de restitution

Remarquons que dans le 3ème terme, le déphasage des points objet $y(x, y)$ est bien présent

$$t(a) = F(E \cdot t)$$

On peut donc calculer la transparence à l'amplitude $t(a)$ de l'hologramme. Si l'on fait intervenir le facteur de contraste de l'émulsion $t(a)$ est proportionnel à $F \cdot \lambda/2$

Si l'on travaille dans la région linéaire de la courbe où $E \cdot t$ représente le produit de l'éclairement par le temps de prise, on considérera que cette transparence est proportionnelle à l'énergie reçue par l'hologramme.

Pour DENIS-YUNK [280 - 281], la preuve que les 3 dimensions sont réduites en 2 dimensions est à considérer, comme quoi l'hologramme est un système équivalent à l'objet. Ce fait est difficile à prouver car aucune méthode de prédétermination dans l'arbitraire "objet à 3 dimensions" n'est connue en optique, le paramètre de liaison proposé par DENISYUNK est la fonction tri-dimensionnelle de la constante diélectrique de distribution.

La constante diélectrique serait en "convolutions" avec la fonction $[F(\vec{R}_0 - \vec{R})]$ résultat des ondes spécifiques de l'objet et des ondes incidentes (voir dessin pour la transition 3, dimensions en 2 sur un hologramme)

Pour MALLIEK et ROLLIN [282] les informations de chaque point de l'objet ne sont pas éparpillées partout sur la surface de l'hologramme mais sur une toute petite surface. Aussi, un hologramme peut être considéré comme étant un grand nombre micro-hologramme représentant une région de l'objet.

MARIO BERTOLOTTI de l'université de ROME propose une méthode pour mesurer les variations d'amplitude et de phase en un point quelconque du front d'onde donc la technique est à la hauteur même de la théorie [283] dans le domaine de l'holographie.

IV-3-3 - Reconstitution

Comment faire pour décoder une image aussi complexe ?

Rien de plus simple, il suffit de la faire traverser par le faisceau d'un laser orienté dans la même direction que le faisceau employé pour la prise de l'hologramme.

La reconstitution est due au phénomène de diffraction. Lorsque l'on éclaire l'hologramme, par exemple au moyen d'une onde identique à l'onde de référence, le résultat s'exprime par une quantité proportionnelle au produit de $t a$ (ou encore I) par la fonction d'onde, soit :

(dessin n° 50)
$$I_a = A r \exp i p v$$

A la reconstitution, de part et d'autre du faisceau d'éclairage direct, apparaissent, à un facteur multiplicatif près, deux images conjuguées de l'objet et suivant des directions symétriques par rapport à celles du faisceau de reconstitution

- Plaque

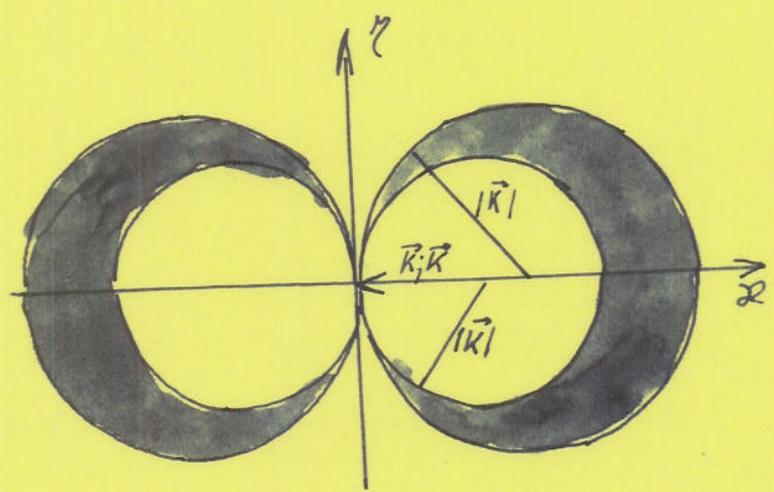
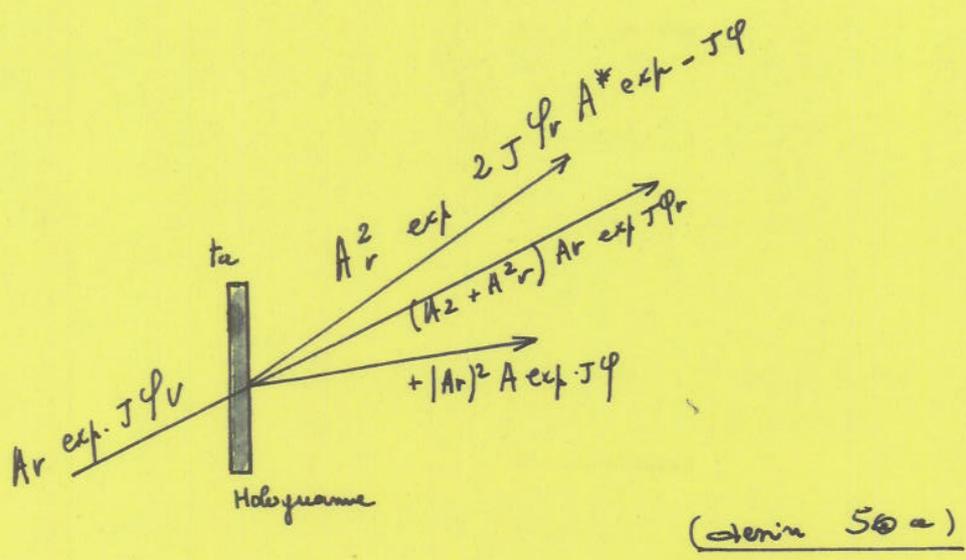
Un observateur placé de l'autre côté, verra les objets à travers l'hologramme, et s'il déplace sa tête littéralement, il observera l'effet de parallaxe caractéristique de vraies images tridimensionnelles.

Pourquoi ? parce que le phénomène expliqué avant indique que les franges sombres arrêtent Σ_r et les franges claires le laissent passer ; puis il y a diffraction et interférence. L'hologramme est en somme une onde "fixée" sur son parcours puis remise en route

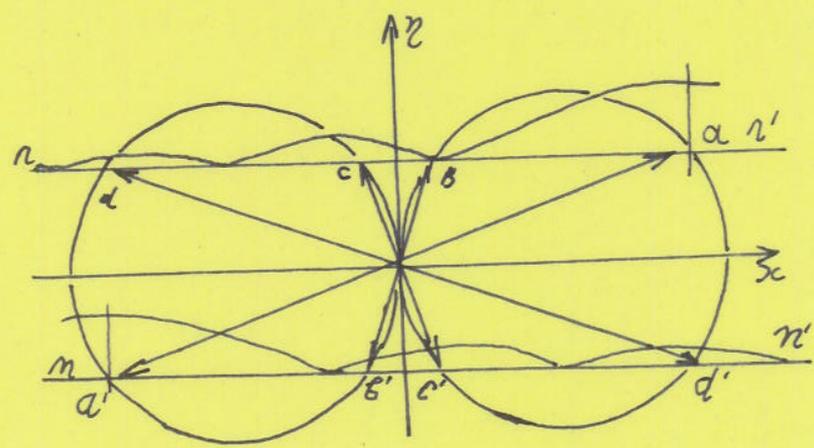
- Télévision

Nous nous sommes posés un problème : Rapidement, analyser directement le volume (caméraholographique) ou indirectement par analyse de l'hologramme. Nous avons choisi un moyen en terme qui est :

Prise de l'hologramme sur gel (sensible) de grande définition (classique) puis analyse de l'hologramme avec précision



Représentation d'un objet en onde plane



Transition d'un objet 3D en 2D

les deux schémas de bases de Denisget
(demon 50 b)

dans différentes positions pour sculpter effectivement en 3 dimensions.

Nous ne prenons pas directement la télévision pour analyser plus complètement les 3 dimensions.

Avant d'analyser les méthodes d'étude de l'hologramme, expliquons comment le fabriquer

IV - 4 - DIFFERENTS HOLOGRAMMES [277 - 278 - 279]

IV-4-1 - Hologramme par transmission

Les ondes ξ et ξ_r superposées dans le plan de l'hologramme émanent d'un objet transparent, après l'avoir traversé, qui peut être une pièce mince transpercée

Une onde est donc séparée en 2 parties. Le seul problème est de faire en sorte que la différence des deux trajets ne dépasse pas la longueur de cohérence.

IV-4-2 - L'hologramme par réflexion

L'onde ξ_{1-2} est obtenue par diffusion et diffraction de la lumière qui éclaire. Les objets (1) et (2) disposés devant la plaque photo graphique P sont éclairés par l'onde sphérique S

Au niveau de P, les ondes ξ_r et ξ_{1-2} se superposent et interfèrent. La différence de trajet optique entre deux points A et B se traduit par un déphasage de l'onde ξ_{1-2} mise en mémoire dans l'hologramme ; au cours de la restitution les deux images apparaîtront l'une derrière l'autre (dessin n° 52)

IV-4-3 - Hologramme à fréquence porteuse

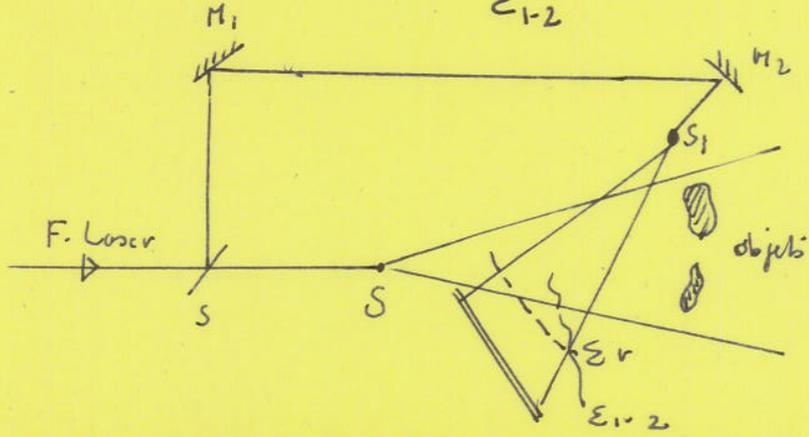
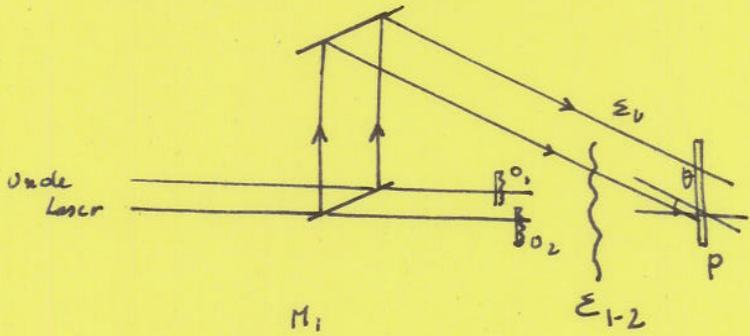
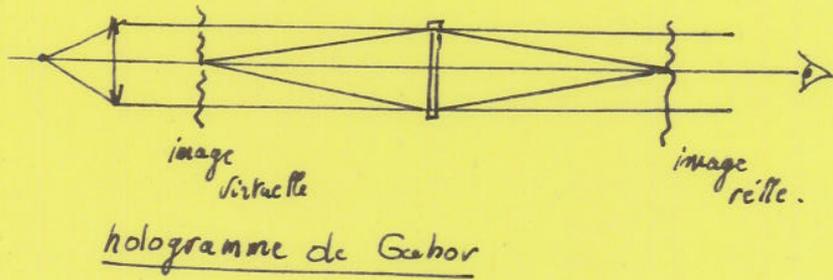
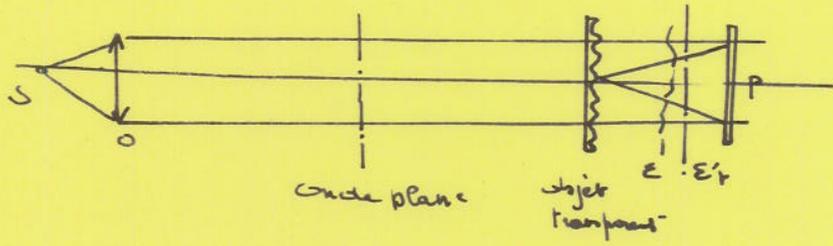
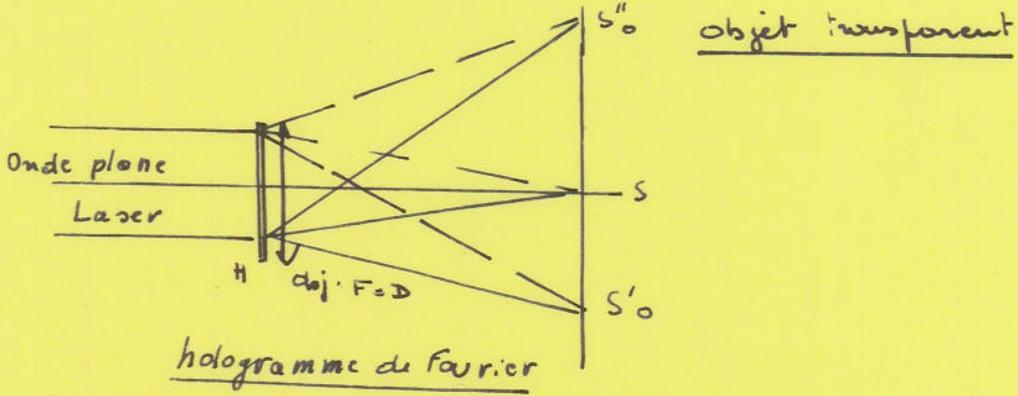
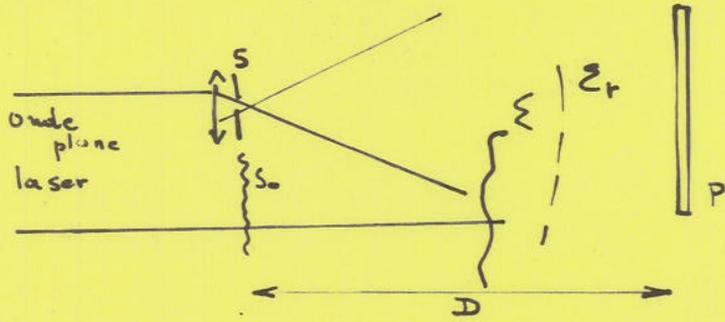
On enregistre l'onde transmise et l'onde diffractée (inintéressant pour nous car ^{notre objet n'est pas} transparent)

Conclusion :

Pour régler l'image en 3 dimensions, il nous faut avoir recours à l'hologramme, c'est-à-dire, aux interférences optiques. Il nous permet d'autre part de trouver bien des solutions à certains problèmes.

Différents montage pour hologramme.

(dessin 5a et 5b)



A N A L Y S E U R C O N V E R T I S S E U R

Description

- TRANSMISSION D'INFORMATION DE TYPE HOLOGRAPHIQUE
- TRANSDUCTION LUMIERE COURANT
- R E S U M E
- CONVERTISSEUR ANALOGIQUE NUMERIQUE

V - 1 - TRANSMISSION D'INFORMATION DE TYPE HOLOGRAPHIQUE

Nous savons déjà comment emmagasiner l'information détaillée de l'objet, plan ou tridimensionnel sur une émulsion photo (film-souple ou plaque...)

V-1-1 - Etude optique directe de l'empreinte

Nous prendrons un capteur qui transformera les informations lumineuses en électriques. Ces dernières seront, soit projetées pour lecture directe, soit utilisées dans notre chaîne.

La première phase : projection directe.

Pour pouvoir contrôler le bon état d'une taille, nous proposerons de projeter sur un écran une vue de la dent. Un bon moyen pour pallier au problème de la multiplication du mouvement et du tremblement et de geler l'empreinte en hologramme, puis en deux dimensions, d'étudier la dent par projection. La lecture se ferait par un système classique sur un hologramme, donc, on pourrait éviter les vibrations du patient et parfaitement analyser notre dent 10 m sur 10.

L'observation faite, on pourrait enclencher le processus de sculpture, aux dimensions de l'hologramme, car nous savons qu'aucune lentille n'agrandit en 3 dimensions mais seulement en deux. Nous proposerons dans des travaux ultérieurs une idée de conception.

V-I-2 - L'image ; ses caractéristiques

Avant de les définir, rappelons ce qu'est la télévision [285 - 286 - 288]. L'idée de T.V. date de 1.881.

Ce qui nous intéresse en premier est d'expliquer la T.V. achrome

V-1-2-1 - Télévision achrome

Il s'agit de décomposer l'image que l'on veut transmettre en un nombre aussi grand que possible de points élémentaires. (Zone minimale) et de mesurer la brillance de chacun de ces points. Lors de la retransmission, chaque point élémentaire sera remplacé à une place similaire sur l'écran d'analyse. Le cinéma professionnel 35 mm a une définition de 1 Million de points élémentaires

Nous aurons donc une immense difficulté pour transmettre de manière simultanée tous ces éléments, aussi, les chercheurs ont proposé une analyse séquentielle de l'image et une restitution séquentielle.

Chaque image est explorée suivant des lignes horizontales successives (dessin n° 53 a) de haut en bas, soit de façon directe, soit par entrelaçage (dessin n° 53 b). Les dimensions minimales de ces points successifs sont évidemment déterminées par le moyen d'analyse utilisé, le minceau électronique, le spot.

Des tons de synchronisation à chaque ligne et des fins d'écrans, permettent de bien synchroniser l'analyse et la restitution (dessin n° 53 c)

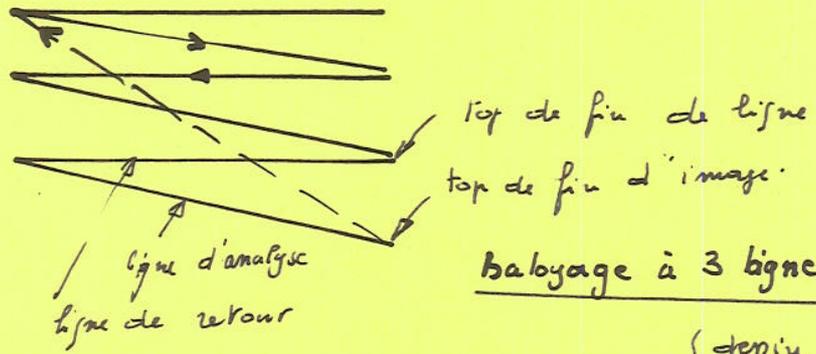
V-1-2-2 - Canon à électron et tube analyseur

Grace à l'iconoscope de ZWORYKIN modifié par ROSINY, on peut balayer l'image à analyser par un faisceau d'électrons, la source en est une cathode. Le faisceau qui diverge rapidement (même sur-gie des électrons) est rassemblé par une lentille électronique, ceci par concentration et (ou) électromagnétique, la déviation volontaire du faisceau se fera essentiellement en électromagnétique (dessin 53d)

Dans notre expérience, nous utiliserons plutôt le rayon laser qui à l'avantage d'être plus fin

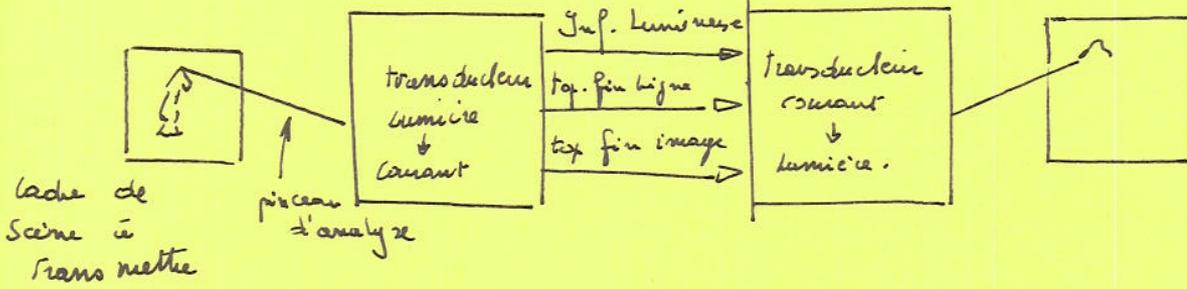
V-1-2-3 - Transmission utilisée

a) Au temps réel : elle correspond à un capteur transmettant le signal électif relatif à l'objet de façon à ce qu'au même moment, l'onde puisse être diffractée directement à partir d'une répartition d'amplitude et de phase liée au signal transmis. Le risque est la déformation ou le déplacement.



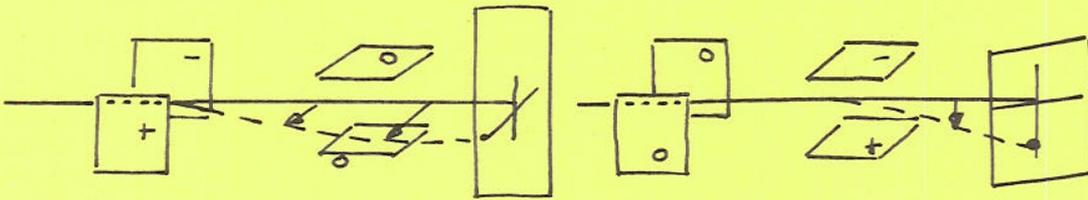
balayage à 3 ligne

(d'après 53a)



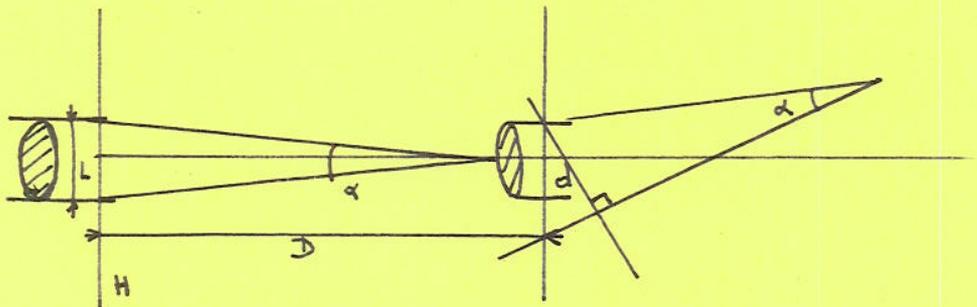
principe.

(d'après 53b)



déflexion électronique

(d'après 53c)



(d'après 53d)

b) Au temps différé : il y a un stade intermédiaire, puis réalisation de l'hologramme, enfin réanalyse de ce dit hologramme.

J'appellerai le temps différé, réduit analyse par projection en deux dimensions

Le temps différé satisfait notre propre utilisation

V-1-2-4 - Exigence du système

Un hologramme d'objet tridimensionnel a comme caractéristique la quantité considérable d'information qu'il contient [289]. Sur une plaque de 9 x 12 cm on arrive au chiffre de 10^{10} bits mis en mémoire (2410^4 élément horizontal) et (1810^4 élément vertical)

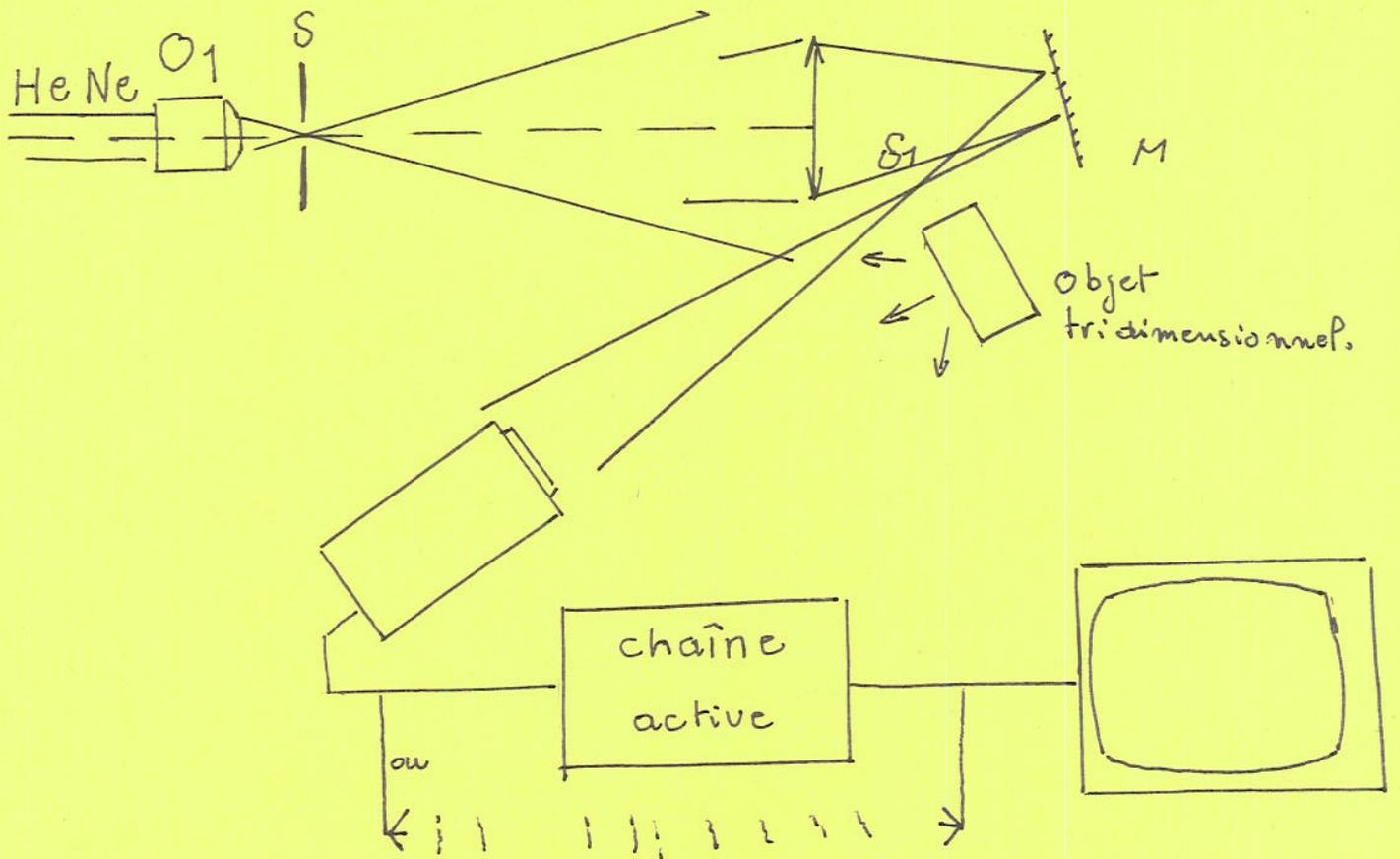
Notons que des émulsions photographiques (KODAK 649 F. AGFA 8 F.50) atteignent 2500 à 3000 mm^{-1} de résolution (exemple précédent 1000 mm^{-1}). Pour augmenter la précision, on peut monter le nombre de ligne à 20.000 voir même en spatiale à 40.000 lignes. C'est-à-dire 510^{-3} mm (5μ) par ligne et on ne trahit pas notre précision. N'oublions pas que la succession 1/25e de seconde ne nous intéresse pas, le temps de balayer peut être très lent.

La définition de notre image dépend de l'angle, des faisceaux ξ et ξ^r des dimensions de l'objet.

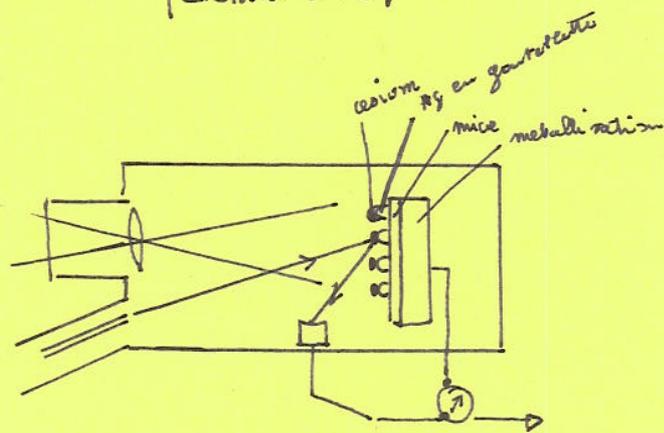
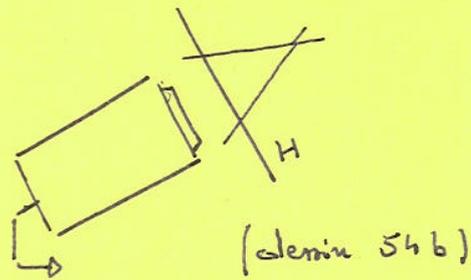
L'objet est tridimensionnel. Dans le plan P la fréquence spatiale est $\sqrt{\lambda}/i$ est la plus petite interfrange $i = \frac{\lambda D}{d}$ et $\alpha = \frac{\lambda}{D}$ donc $\sqrt{\lambda} = \frac{\alpha D}{\lambda L}$

La fréquence spatiale des franges $\sqrt{\lambda}$ dépend à la fois de l'angle α (dessin 54 a) et de l'objet (d). La valeur limite est néanmoins fixée par la technologie de l'anareillage ; un compromis doit être trouvé entre les valeurs de d et de α ou encore entre celle de d et D . En pratique, on choisit notre objet, la valeur choisie de D est fixée par l'importance des flux .
(deux flux : référence et réfléchi)

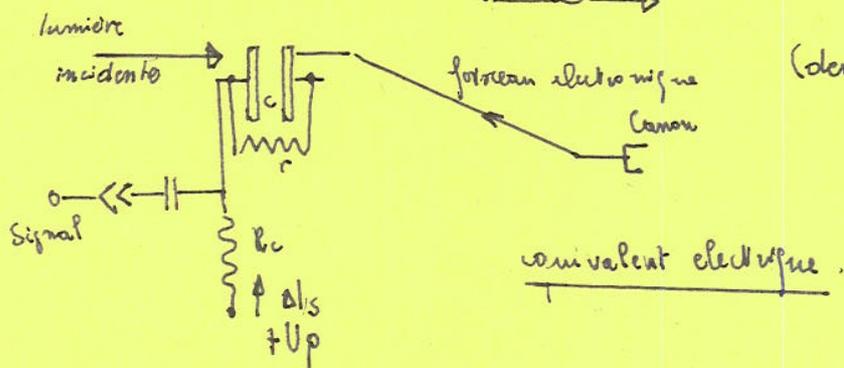
Pour réduire la largeur de bande, des fréquences sont enregistrées sans perdre le déphasage des ondes restituées. Différentes méthodes ont été proposées [290] par la SFER.



(diagramme 54 a)



* schéma de l'icône scope de Zworykin



(diagramme 54 e)

Le Klystron réduit même la largeur de bande par rapport au laser (par un facteur 50.000 dans He Ne 6328 Å)

V-1-2-5 - Le niveau d'éclairement sur la photocathode

La fréquence de frange est liée à D qui est elle-même liée à un flux qui diminue considérablement avec D ($\frac{1}{D^2}$). Quelques fois, ce flux n'est pas suffisant, une amplification de luminescence peut être adjointe. Il agrandit la surface utile et la sensibilité dans le domaine d'utilisation.

V-1-3 - Transmission d'hologramme d'objet diffusant tridimensionnel

Exemple pratique que nous réaliserons

V-1-3-1 - Transmission réalisée à partir d'hologramme objet :

L'objet est éclairé par un laser hélium néon (ondes cohérentes sphériques 6328 Å) d'une puissance variable (10 m W ex) Une partie de l'onde est focalisée par un objectif (O_2). Un hologramme classique se forme dans le plan H où l'on dispose, pour la transmission d'une caméra de télévision.

On transmet avec un type analyseur (voir dessin 52)

V-1-3-2 - Transmission à partir d'un hologramme préalablement réalisé

Les expériences décrites jusqu'ici avaient la particularité d'être réalisées en temps réel. Une autre méthode, la nôtre, est de transmettre l'information d'un hologramme préalablement emmagasiné sur une émulsion photographique.

On réalise l'hologramme. Nous ne nous étendrons pas sur cette technique [291]

L'hologramme est éclairé à travers un diffusant, par une source de lumière cohérente ou non. Son image est formée à l'aide d'une optique sur la fenêtre du tube de la caméra.

Ce procédé nécessite du bon matériel et représente de nombreux avantages.

Les avantages sont :

- 1°/ - Un changement d'échelle de l'hologramme peut être effectué à l'aide de l'optique utilisée ; par exemple, un hologramme de résolution maximal 40 nm^{-1} peut être agrandi 2 fois afin de n'en transmettre qu'une partie.
- 2°/ - Le niveau d'éclairement peut-être adapté à la sensibilité de la couche du détecteur, un gain en résolution sera alors acquis.
- 3°/ - La longueur d'onde est choisie en fonction de la réponse spectrale de la couche photo sensible. Le rendement quantique étant alors amélioré
- 4°/ - On peut diminuer les parasites (phénomènes incohérents)
- 5°/ - Une adaptation de l'éclairement peut être faite en fonction du noircissement de l'hologramme

V - 2 - TRANSDUCTION - LUMIERE - COURANT

Tube analyseur

Au départ de la chaîne se trouve un organe essentiel qui est ce tube analyseur. Son but est de transformer l'image optique placée dans son champ en une image électrique à partir de laquelle nous obtiendrons des signaux électriques que nous saurons manipuler, amplifier, utiliser pour moduler une onde porteuse par exemple.

V-2-1 - Effet photoélectrique

Trouvé par BECQUEREL en 1839. Disons qu'aujourd'hui nous ne faisons plus appel à l'effet voltaïque mais à l'effet photoémissif ou photoconducteur. On sélectionne le matériau présentant le pouvoir émissif le plus élevé suivant la longueur d'onde (6396 Å pour nous) utilisée

Le système de COREY consistait à utiliser une infinie quantité de cellules photoélectriques. Il est plus simple d'utiliser un tube analyseur à électron...

Une Surface constituée de matériau diélectrique (dessin n° 54) : sur du mica, on vaporise de fines gouttelettes d'argent sur lesquelles on met une fine couche de césium. Chaque gouttelette se compare à une minuscule cathode photoélectrique. Donc, si on envoie une information à analyser, chaque gouttelette élémentaire de cette mosaïque va émettre un nombre plus ou moins grand d'électrons, en fonction de l'éclairement du point de l'image qui lui correspond. Le matériau transforme les gouttelettes en microcondensateurs plus ou moins chargés. Un faisceau électronique analysera le déchargement de chaque gouttelette, c'est le signal vidéo.

Plus l'énergie collectée est élevée, plus la charge du condensateur est positive.

Or, pour revenir à une charge nulle, le faisceau d'électrons qu'il rencontrera sera plus ou moins absorbé et à cette absorption, correspondra une variation de tension entre la plaque support des gouttelettes et le faisceau réfléchi (l'anode collectrice) (voir dessin n° 54) : schéma du tube ionoscope de ZWORYKIN

Cette variation de tension est le signal vidéo fréquence. De ces mêmes principes sont tirés des améliorations ionoscope, image et photicon

V-2-2 - Tube dissecteur de FARRSWORTH

Il n'y a pas de caisson électronique. Un matériau photoémissif est placé après l'objectif et les électrons en sortant sont amplifiés.

D'où l'avantage : suppression d'effet secondaire, mais besoin d'un éclairage puissant.

V-2-3 - Orthicon (analyse lente)

Les électrons sont très ralentis au moment de leur impact sur la cible. Le signal vidéo est ici constitué par des courants successifs de décharge au passage du faisceau, des potentiels positifs formés

aux différents points des gouttelettes (mosaïque) sous l'action de la lumière incidente.

Le tube "image orthicon" échappe au défaut des autres tubes et à ceux du tube "orthicon". Ce sont les électrons du faisceau qui n'ont pas été captés par la cible et qui ont rebroussé chemin vers la dernière anode d'accélération, qui vont être exploités. La sensibilité d'un tel système est remarquable (même 10^{-3} lux)

V-2-4 - Effet photoconducteur Vidicon et plumbicon

On utilise la photoconductibilité mais pas la photoémissivité. Il se présente sous la forme d'un cylindre de verre dont une extrémité en verre optique porte la cible photoconductrice

A l'autre extrémité se trouve un canon électronique dont le faisceau est focalisé et dévié par des bobines disposées autour du corps Vidicon. La plaque signal est portée à un potentiel positif (10 à 30 v) par rapport à la cathode du canon.

" L'image optique est focalisée sur une couche photoconductrice, la conductivité de chaque point de cette dernière variant avec l'intensité lumineuse reçue ; les charges positives appliquées à la plaque du signal diffusent plus ou moins rapidement à travers la couche, en sorte que l'on obtient sur la face arrière de la cible un relief de charge positive constituant bien une image électrique fidèle reflet de l'image optique projetée.

Lors du passage du faisceau analyseur, chaque point de la cible captera la quantité d'électrons nécessaires pour ramener son potentiel à celui de la cathode du canon. Les électrons excédentaires sont repoussés et captés par une grille de récupération. Les divers courants, correspondants aux apports d'électrons du faisceau qui annulent les charges positives de la cible, traversent la résistance de charge placée dans le circuit de la plaque de signal et créent à ses bornes des variations de potentiel ou signal vidéo "

Un grand intérêt est son utilisation comme tube mémoire, car il conserve longtemps son information imprimée sur la cible.

Le plubicon (base de plomb) est l'aboutissement de la finesse et de la précision. On a une couche de 10 à 20 μ avec dessus des aiguillettes de 0,1 à 1 μ , ce qui, évidemment assure une excellente définition et permet d'étendre son utilisation dans l'infrarouge.

V - 3 - R E S U M E

=====

D'une image, nous obtenons une tension. Cette image (hologramme) se caractérise par un nombre considérable d'informations 10^{10} par 10 cm^2 . Donc, le nombre de lignes d'analyse devra dégager une précision maximum. Pour analyser 10^{10} unités pour 10 cm^2 , il faut au moins un balayage de 20.000 lignes, c'est à dire, 10 μ de précision pour 10 cm^2 , ceci est énorme et très précis.

C'est réalisable si nous considérons que le balayage de 1/255 ne nous intéresse pas. Donc, ^{la} précision à ce niveau sera 5 à 10 μ sur l'empreinte faite.

V - 4 - C O N V E R T I S S E U R A N A L O G I Q U E N U M E R I Q U E

=====

V-4-1 - Convertisseur de signaux électriques

On pourrait parfaitement court-circuiter ce convertisseur et travailler en tension, c'est-à-dire garder la valeur électrique pour alimenter notre machine-outil. Ceci a le gros inconvénient de réduire considérablement notre champ d'application ; d'autre part, la transmission de l'information à un ordinateur commun à plusieurs analyseurs mineurs permet d'exclure le prix de l'ordinateur de l'ensemble.

Le nombre de chiffres significatifs lus de la tension, correspondra à la précision, donc, notre but sera d'arriver à une variation de tension correspondant à une distance $d = 5 \mu$, ce qui paraît difficile actuellement (actuellement je dis bien). Etant donné que certains tubes analyseurs arrivent à 10^{-5} lux, l'espoir est permis.

On sait que l'expansion numérique peut être formulée suivant divers systèmes de numération. Le système décimal est celui que nous utilisons ; pour des raisons techniques, les machines utilisent le système binaire pour les traitements internes et le décimal codé binaire (D C B) pour les communications avec l'homme.

$$963 = \begin{array}{cccc} \cdot & 1111 & 00 & 00 & 11 & \text{(binaire)} \\ 1 & 00 & 1 & 0 & 11 & 000 & 11 & \text{(D C B)} \end{array}$$

V-4-2 - Méthodes utilisées (dessin n° 54)

V-4-2-1 - Méthodes par balayage successif

A l'instant zéro, le visualisateur V est remis à zéro. Un générateur G élaborant une tension croissant linéairement avec le temps est mis en route ; un oscillateur ch commence à envoyer des impulsions régulièrement espacées dans un totalisateur T . L'amplitude du signal d'entrée SE est alors composée avec celle croissante émise par le générateur G ; tant qu'elle est supérieure, les choses continuent. Au moment où la tension croissante devient égale à SE , le comparateur C émet une impulsion qui fige l'envoi d'impulsion dans T . On lit alors le nombre d'impulsions emmagasinées, qui donne le temps de croissance de la tension de balayage, d'où l'on déduit l'amplitude inconnue.

Le totalisateur est en fait une suite de bistables qui ont pris des positions correspondantes aux nombres emmagasinés ; en explorant ces bistables on obtient la représentation numérique de la tension inconnue.

V-4-2-2 - Méthode par intégration (dessin n° 54)

V-4-2-2-1 - Conversion, tension, fréquence :

Un amplificateur à seuil As forme l'alimentation d'un relai Rs lorsque la tension Vc appliquée à son entrée atteint une certaine valeur. Considérons maintenant le signal d'entrée SE qui à travers un amplificateur AE , charge un condensateur C à travers une résistance R ; on sait que lorsque l'on applique une tension

continue aux bornes d'un tel circuit RC, la tension aux bornes du condensateur croît exponentiellement avec le temps (d'autant plus vite que la tension appliquée est plus élevée).

La tension V_c atteindra d'autant plus rapidement le seuil de déclenchement de A_s que S_e sera plus élevé. À ce moment le relais se ferme et décharge le condensateur obligeant le cycle à se répéter. La fréquence de répétition est proportionnelle à la tension, inconnue. On la mesure à l'aide d'un fréquencemètre totalisateur ouvert pendant 1 seconde.

V-4-2-2-2 - Méthode de la double rampe

Le principe est identique, sauf que lors de la décharge, le condensateur est relié à une tension inverse (de polarité opposée). On démontre que ce montage permet de compenser les dérivés des divers éléments de l'appareil et offre donc une précision améliorée.

V-4-2-3 - Méthode par approximation successive :

Un registre numérique à bistable contrôle par des interrupteurs un réseau de résistance qui délivre une tension V_i proportionnelle au code affiché dans le registre. Un compensateur précis compare cette tension V_i au signal analogique à convertir E .

Chaque rang de code est essayé successivement en commençant par exemple, par le poids fort. Si $V_i > E$ on inscrit 0 et on passe au rang suivant. Si $V_i \leq E$ on inscrit 1 puis on retranche de la tension d'entrée, la tension de référence avant de passer au cycle suivant.

Ce processus permet d'engendrer successivement tous les bits du nombre représentatif du signal d'entrée dans le code choisi

V-4-3 - Conclusion chapitres IV et V

Dans le chapitre IV nous démontrons que le seul moyen de prendre un objet en trois dimensions sur une plaque en deux dimensions est d'avoir recours à l'interférence, la diffusion et la diffraction. Nous montrons comment la découverte de DENIS GABOR avec l'hologramme, nous permet de geler ces 3 dimensions en 2 et nous donnons

une source de démonstration mathématique du fait (DENIS YUNK). Nous expliquons ainsi où est l'intérêt du laser dans l'invention de GABOR et qu'elles sont les différentes possibilités. Nous proposons un nouvel hologramme que nous étudierons

Donc pour geler notre empreinte en 2 dimensions en perdant l'inconvénient du micro-palpeur et, en gagnant beaucoup de temps, nous utiliserons l'hologramme (temps différé) ou la caméra de télévision (temps réel)

Nous devons donc, maintenant expliquer comment nous étudions et surtout, reconstituons les distances avec les interférences contenues dans la pièce holographique.

" La plaque photographique constituant un hologramme ne comporte que des variations de noircissement et il n'y a pas de raison pour qu'on ne puisse pas les reproduire artificiellement. Grâce à l'ordinateur, on calcule l'amplitude émise par un objet fictif dans un plan quelconque. On lui ajoute une amplitude auxiliaire qui joue le rôle de l'amplitude produite par l'onde cohérente. L'ordinateur calcule l'intensité résultante : une imprimante liée à l'ordinateur reproduit sur une feuille de papier ces variations d'intensité. Il n'y a plus qu'à en prendre une photographie convenablement réduite pour obtenir un véritable hologramme. On peut ainsi reconstituer en trois dimensions des objets qui n'ont pas d'existence réelle " [297]

Dans le chapitre V nous obtenons une tension précise à 5μ de séparation (X Y) pour un balayage de 20.000 lignes sur 10 cm^2 . Le but est d'avoir une définition d'éclairement permettant de séparer une profondeur de 5μ ($d - d' = 5 \mu$) Cette tension est alors traduite en système binaire par un convertisseur de type double, rampe rapide par exemple. En effet, pour ne pas retarder le processus de lecture il serait bon que la lecture de l'unité élémentaire de surface ne dépasse pas $1 \cdot 10^{-5}$ seconde, ce qui est rapide semble-t-il ! Ceci permettrait une analyse en quelques minutes à 5μ près.

L'analyse de notre image peut être comparée maintenant en une succession de lignes qui couperaient 20.000 fois l'objet. Chaque nombre ou bits sera (de la tension), la distance d'un point considéré de l'objet à l'hologramme. Cette information va être analysée et transformée par l'ordinateur.

ORDINATEUR

-- PERIPHERIQUES DES ORDINATEURS

-- SOLTWARE

-- ORDINATEUR

CHAPITRE -- VI --

Les informations liées au balayage de l'empreinte et transcrites sous forme codée seront envoyées par terminal (par exemple) à l'ordinateur pour des raisons de sécurité des constantes. On peut parfaitement admettre une simple utilisation sous forme de tension électrique, c'est-à-dire sous forme V avant le convertisseur et manier cette information pour ensuite faire fonctionner la machine sans convertisseur analogique numérique ; mais étant donné que nous avons un grand nombre de modification à faire intervenir les risques d'imprécision seraient très ennuyeux sur 15 ou 20 manipulations successives on augmenterait certainement beaucoup l'imprécision d'intensité ΔU . Par contre en convertissant immédiatement sous forme numérique, l'erreur ΔU se fera qu'une seule fois. Le seul inconvénient de cette idée est que le prix peut s'élever considérablement.

VI - 1 - LES PERIPHERIQUES

Si l'on compare l'ordinateur à un cerveau, les périphériques sont les organes sensitomoteurs périphériques (récepteurs et effecteurs)

VI-1-1 - Les canaux

Reliant l'unité centrale de l'ordinateur aux périphériques, ils peuvent être canaux sélecteurs (grand nombre d'informations mais liées à un seul périphérique) ou multiplexes (petites informations à gérer comme carte, bande, ceci fonction du temps 10^{-6} s (information)). Un canal d'accès direct permet de lier des informations stockées sur disque ou tambour sans transit par l'unité centrale (voir dessin 55 a). L'unité de contrôle sur un canal lié à un périphérique a pour rôle de synchroniser les opérations d'entrée et de sortie avec la poursuite du traitement (vérifie code, décode, ordonne les informations des périphériques) Notons que le canal à plusieurs unités de contrôle sous ses "ordres"

VI-1-2 -- Périphériques

VI-1-2-1 -- Type lent ou type rapide

Dans les types lents, on note les cartes (là, par balayage ou cellule photoélectrique) sur 80 colonnes et dont la lecture est de 1000/ mm par exemple.

Les perforateurs de cartes sont des récepteurs d'information et reçoivent les informations de l'unité centrale. La vérification des perforations est immédiate (voir dessin n° 55 b)

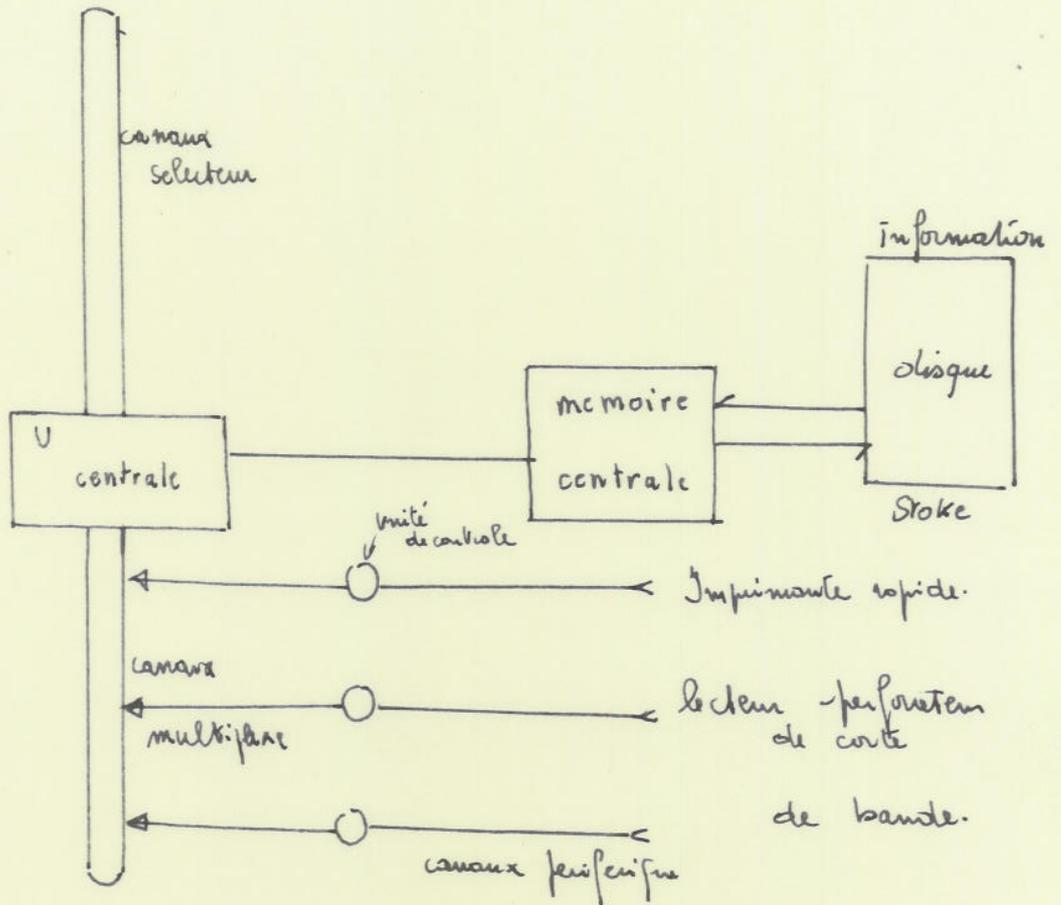
Les rubans perforés sont basés sur le même principe (6 à 8 perforations sur une largeur de 3 cm)

Les imprimantes sont des machines réceptives d'information qui permettent de transcrire sur papier les résultats du traitement effectué dans l'unité centrale. (voir dessin n° 56 a)

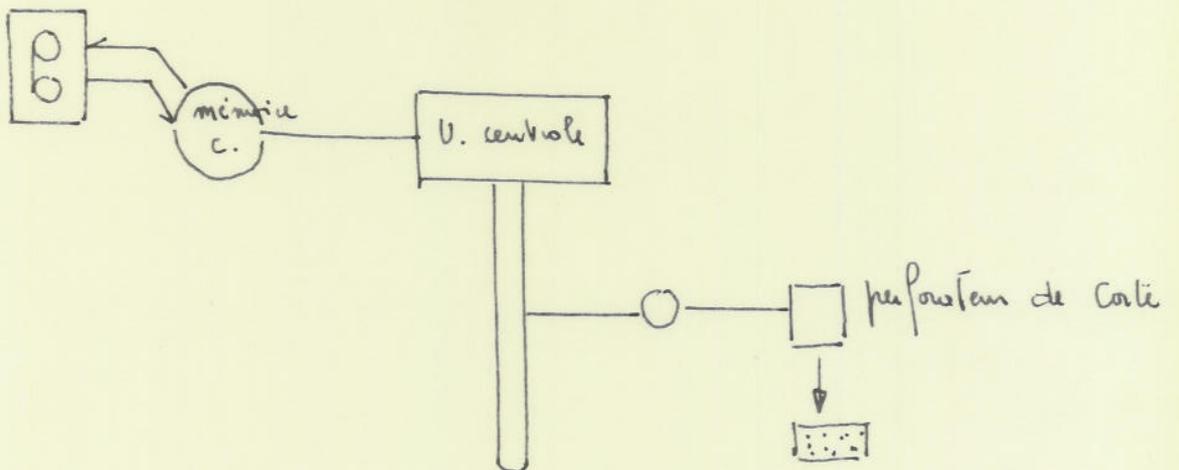
VI-1-2-2 -- Les perforateurs rapides (bandes magnétiques, disques ou tambour) permettent de stocker les informations qui ne sont pas constamment utilisés (fichier et programmes). Les dérouleurs de bandes magnétiques lisent et inscrivent sur ces bandes.

Comme sur une bande perforée, les informations enregistrées sont lues sur des pistes longitudinales : deux types, 7 ou 9 pistes (7 ou 9 moments magnétiques). Il y a deux modes d'enregistrement NRZI et modulation de phase. Dans le premier, l'inversion de flux se traduit par un bit 1 et l'absence par un bit 0. Dans le second, les bits 1 et 0, sont enregistrés par inversion de flux. Cela donne de 1900 à 6000 bits par pouce, donc par seconde, le nombre de transferts d'information serait de 30.000 à 640.000 caractères par seconde. Le disque permet une lecture plus rapide que la bande magnétique. Le tambour est lui-même très intéressant.

Notons que l'on appelle périphériques compatibles les "plug to plug", c'est-à-dire des périphériques vendus à bas prix et pouvant fonctionner sur n'importe quelle unité. (voir dessin 56 b)



Ordinateurs (dessin 55a)



periferique Ordinateurs (dessin 55b)

VI - 2 - S O F T W A R E

Ce sont les programmes de l'ordinateur

VI - 3 - L'ORDINATEUR

C'est très schématiquement l'outil principal. Une machine capable d'accepter des informations, sous forme codée, de leur appliquer certaines transformations, définies par un programme et de produire des résultats sous forme codée.

VI-3-1 - La présentation des informations

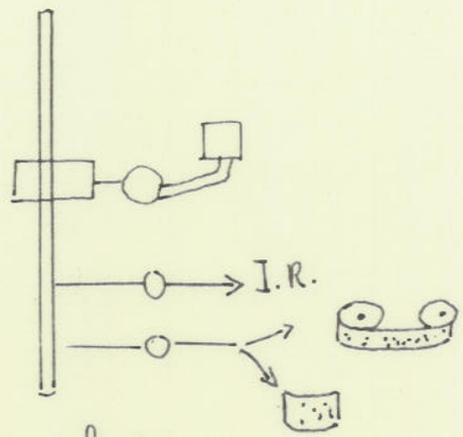
Elle se fait par des symboles conformes à la lecture de la machine. Les supports étant les cartes, vu, précédemment ; Les données seront transcrites à l'ordinateur sous forme de tension électrique. L'absence de passage dans le trou de la carte empêche la mise en route d'un circuit précis. L'état donc du tout ou rien ne peut se faire que sous forme binaire, système arithmétique de base 2

VI-3-2 - Fonction mémoires

L'organe fondamental d'un ordinateur où s'effectuent des calculs porte le nom d'unité centrale.

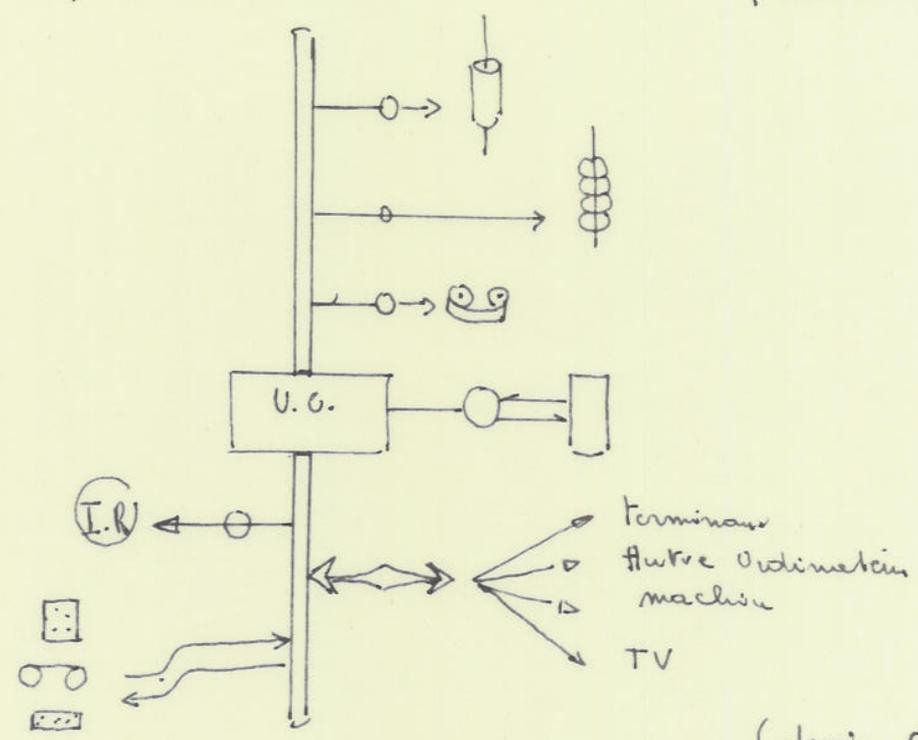
Avant d'être traitées par l'ordinateur, toutes les données doivent être mises en mémoire (la capacité varie d'une dizaine de milliers à quelques millions de caractères). Chaque position de mémoire est fichée dans l'ordinateur. Les mémoires auxiliaires ne sont en contact avec l'extérieur qu'en passant par la mémoire centrale. (voir dessin 56 c)

Le temps d'accès est le temps pour sortir l'information en mémoire, le principe de la lecture dans l'organe de l'ordinateur est celui du tore magnétique traversé par deux conducteurs



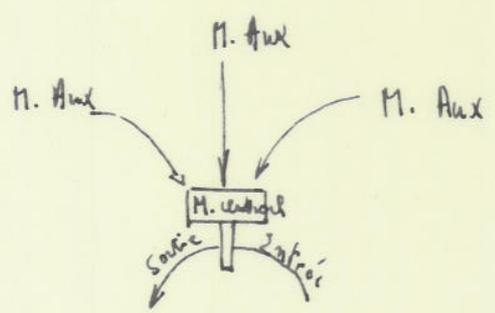
fenêtrique 3 type. lent.

(demi 56 a)

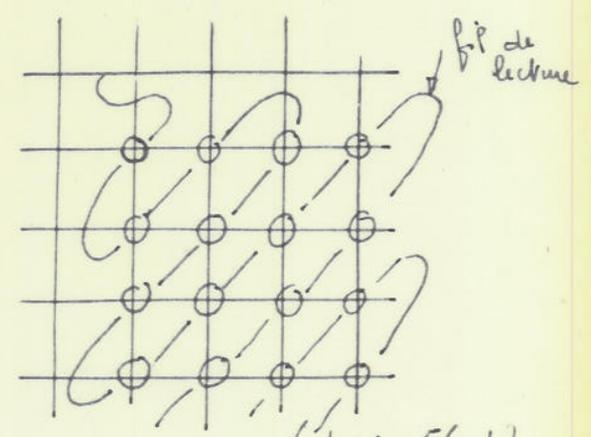


Pour base mémoire.

(demi 56 b)



principe. (demi 56 c)



lecture

(demi 56 d)

portant chacun la demie intensité de bascule de la polarité. Seuls les tores portant les deux intensités produisent une inversion tout ou rien (1 ou 0) (voir dessin n° 56 d)

L'ensemble des bits correspondant à un caractère alphanumérique codé ou à un mot, est disposé sur une même verticale.

VI-3-3 - L'unité centrale

Les fonctions de l'unité de l'ordinateur sont : Et, Ou et Non. L'une des fonctions principales est d'aller chercher en mémoire les facteurs sur lesquels s'effectuera l'opération. On fournit donc à la machine l'opération et l'adresse où la trouver. L'ensemble nécessaire pour mener à bien une série d'opérations données, constitue un programme.

Les programmes sont présentés aux circuits de la machine sous forme d'informations codées qui sont placées en mémoire. L'unité de traitement ira chercher en mémoire centrale une à une les instructions du programme. Les mémoires peuvent être d'abord placées en mémoire auxiliaire (disque bande) et changées progressivement en mémoire centrale.

Tout processus peut donc être mis en mémoire et codé. Le passage d'un travail à un autre se réduit à un changement de programme dans la mémoire.

VI-3-4 - Analyse et programmes

Il faut donc, avant d'analyser une information, que l'ordinateur ait reçu les instructions sous forme de programme lui-même enregistré dans les mémoires.

Les phases sont :

- 1°/ -- Enregistrement du programme
- 2°/ -- Enregistrement de l'information à traiter
- 3°/ -- Calcul
- 4°/ -- Restitution des résultats

VI-3-4-1 - Programmation

Le programme interprété par un ordinateur sera l'algorithme des opérations conduisant au résultat.

Pour communiquer les ordres de travail à l'ordinateur, on utilise des langages de programmation généraux, ce qui nous permet de nous approcher de la formulation mathématique (FORTRAN, ALGOL et pour gestion COBOL et PL1 chez I.B.M.)

Il est à noter qu'une semaine de travail suffit à analyser un langage comme FORTRAN ; donc, la mise en programme est réalisable par tous.

VI-3-4-2 - Les compilateurs

Les instructions traduites en langage évolué servent de base de données aux compilateurs qui les traduisent en langage assembleurs

1°/ - reconnaissance du mot clef

2°/ - analyse syntaxique des instructions

3°/ - établissement des tables des variables

qui serviraient à stocker les valeurs évolutives ou définitives

Le résultat est l'obtention d'un langage assembleur du programme de l'utilisateur sous forme de listes comprenant des langages symboliques induisant les adresses des variables et la géographie de la mémoire ou des diagnostics d'erreurs.

Souvent, il y a plusieurs programmes symboliques compilés séparément, assemblés puis enchainés une fois, mis au point.

Avantages : - écriture rapide

- réduction des erreurs d'écriture

- diagnostic facilitant les mises au point

- présentation d'un programme simple

- exploitation par différents matériels

- modification ou extension possible

VI-3-4-3 - Analyse

C'est l'ensemble des études qui nous permettent de traiter l'information

VI-3-5 - Notre méthode (voir dessin 57)VI-3-5-1 - Programme

Nous devons avoir en mémoire (voir dernier chapitre)

- Dents typiques (enregistrées en bits)

Il y aura donc 32 dents permanentes et 20 dents temporaires idéales et théoriques

- Types de couronnes utilisées

Même information mais avec la forme idéale de la coiffe céramique par exemple ou d'une couronne avec trous ou ancrages pour attachement

- Métal utilisé

Entrée : directe

élasticibilité

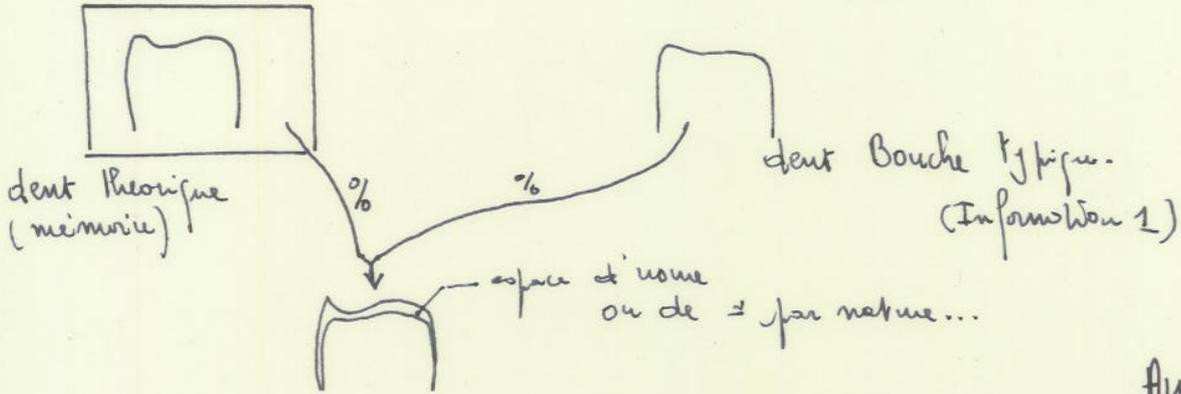
usure de ce métal dans la salive

Ceci pourra être, par exemple, enregistré sous forme de bits sur disques

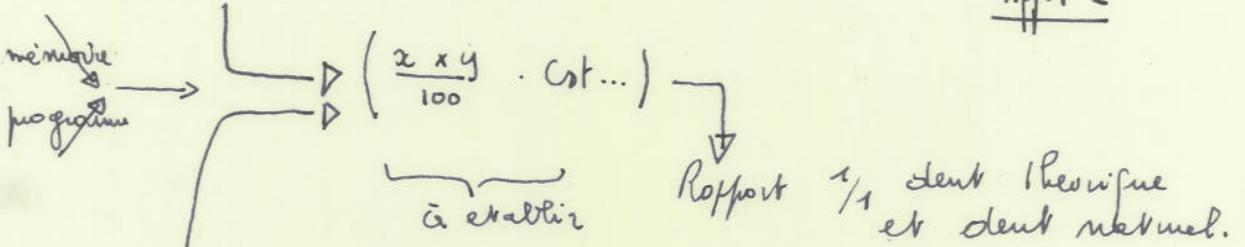
VI-3-5-2 - Opération (voir dessin n° 57 a)VI-3-5-2-1 - Sculpture de l'extérieur

- l'information 1 : on fera entrer une dent ou même X dents typiques dans la bouche analysée. L'ordinateur fera la différence entre les dents théoriques et les dents présentes, que l'on donne en information et celui-ci établira ainsi l'usure relative moyenne des cuspides... Cette valeur sera mise en mémoire non définitive (voir dessin n° 57 a)

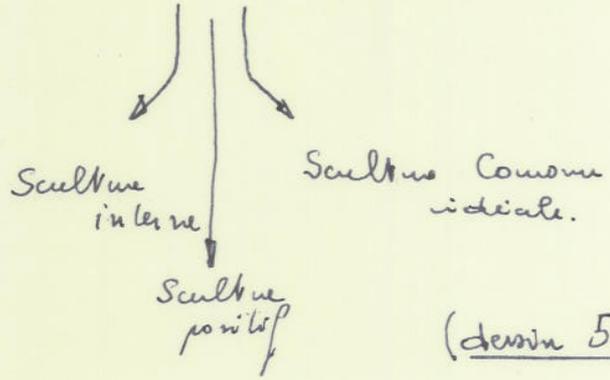
- l'information 2 : on analysera et, compte tenu de règles établies l'ordinateur adaptera la dent théorique au volume du mignon de la dent à couronner.



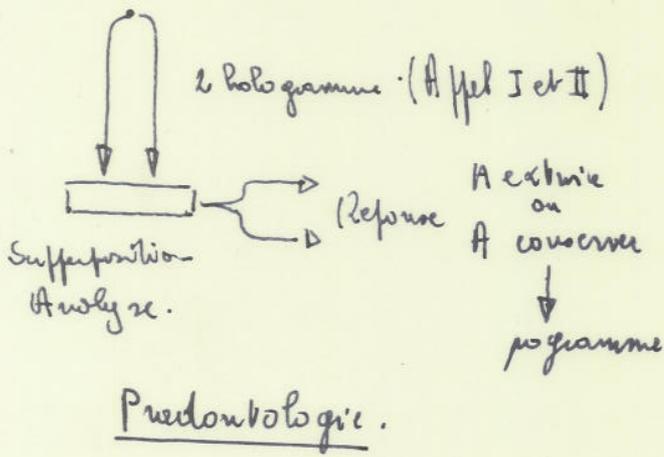
Appel I



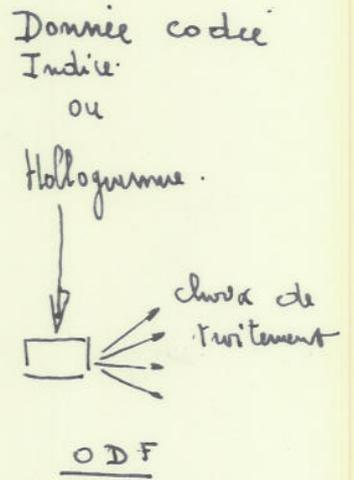
Appel II



(dessin 57 a)



Pneumatologie.



(dessin 57 b et c)

- Analyse :

Avant de sculpter la dent, l'ordinateur réduira ses données théoriques en suivant le programme

- . 1 dent théorique réduite aux dimensions réelles
- . 1 réduction (1) enregistrée de la comparaison information n° 1
- . 2 réduction (2) si présence antagoniste de métal ou dent naturelle
- . 3 réduction (3) par facteur choisi (mobilité... déchaussement)
- . 4 réduction (4) pour couronnes choisies (céramiques ...)

- Sortie :

- . 5 expansion compte-tenu de l'usure pour matière en métal

La dent qui sortira sera donc une dent théorique modifiée par ce que la nature aura créé avec le temps et par ce que l'on veut.

VI-3-5-2-2 - Sculpture de l'intérieur

L'analyse information 2 sans modification donnera une sculpture de l'empreinte, puis en sculptant l'intérieur de la couronne on pourra augmenter nos données d'une manière théorique en permettant ainsi le passage du ciment choisi.

VI-3-6 - Terminal

On peut ne pas penser qu'un individu aura chez lui un ordinateur aussi, une bonne solution est l'utilisation du terminal

VI-3-6-1 - Il y a trois grandes catégories de terminaux

- Les terminaux de saisie des données : il envoie seulement des données
- Les terminaux d'information : on envoie des questions pour recevoir une information
- Les terminaux dialogues hommes - machine : on frappe sur une machine pour envoyer un code permettant d'appeler un programme déterminé puis on envoie notre information. L'ordinateur nous la restitue

VI-3-6-2 - Note cas

On codera : 1) - appel donne réponse : j'écoute
 2) - on introduit la dent typique de la bouche choisie
 mettons l'exemple : information 1 $\left\{ \begin{array}{l} |2 \\ |8 \\ |5 \end{array} \right.$

ensuite :

- 3) ordinateur : modification faite
- 4) nous : information 2 (mignon à couronne)
- 5) programme : introduit

ce qui donne 6) sortie : (1) positif

temps mort

(2) sculpture interne modification faite

temps mort

(3) sculpture externe théorique

VI-3-6-3 - Données théorique

(1) On voit en ordonnée les différents temps de l'opération
 L'information 1 puis l'information 2 plus programme

(2) Autres choix (directs)

ici on a, soit :

ODF données théoriques mises en mémoire,
 on envoie nos données pratiques (angle...) d'où terminal
 question (dessin 57 c)

PARO idem (dessin 57 b)

VI-3-6-4 - Résumé

(dessin 58)

Nos données sont donc apportées par :

- le choix d'un programme
- l'exemple de dents types de la bouche (égale information)
- L'envoi du mignon taillé (information 2)

En retour, l'ordinateur nous renverra une taille

- d'un positif

- de l'intérieur de la couronne
- de la couronne

Le stockage de l'empreinte est facile et la répétition indéfinie sans modification de sculpture

Il restera à ne pas oublier que si l'ordinateur choisit librement l'endroit où il commencera à sculpter la pièce en l'occurrence la couronne on devra l'orienter précisément en trois dimensions pour ne pas avoir de décollage ; pour cela il suffit de faire coïncider sur l'hologramme notre empreinte sculptée avec sa photo, ce qui est très facile (vérification de pièce)

L'emploi du terminal justifierait pour nous son utilisation aussi bien en ODF qu'en paradontologie pour autre^{chose} que dans un^{Simple} but d'information

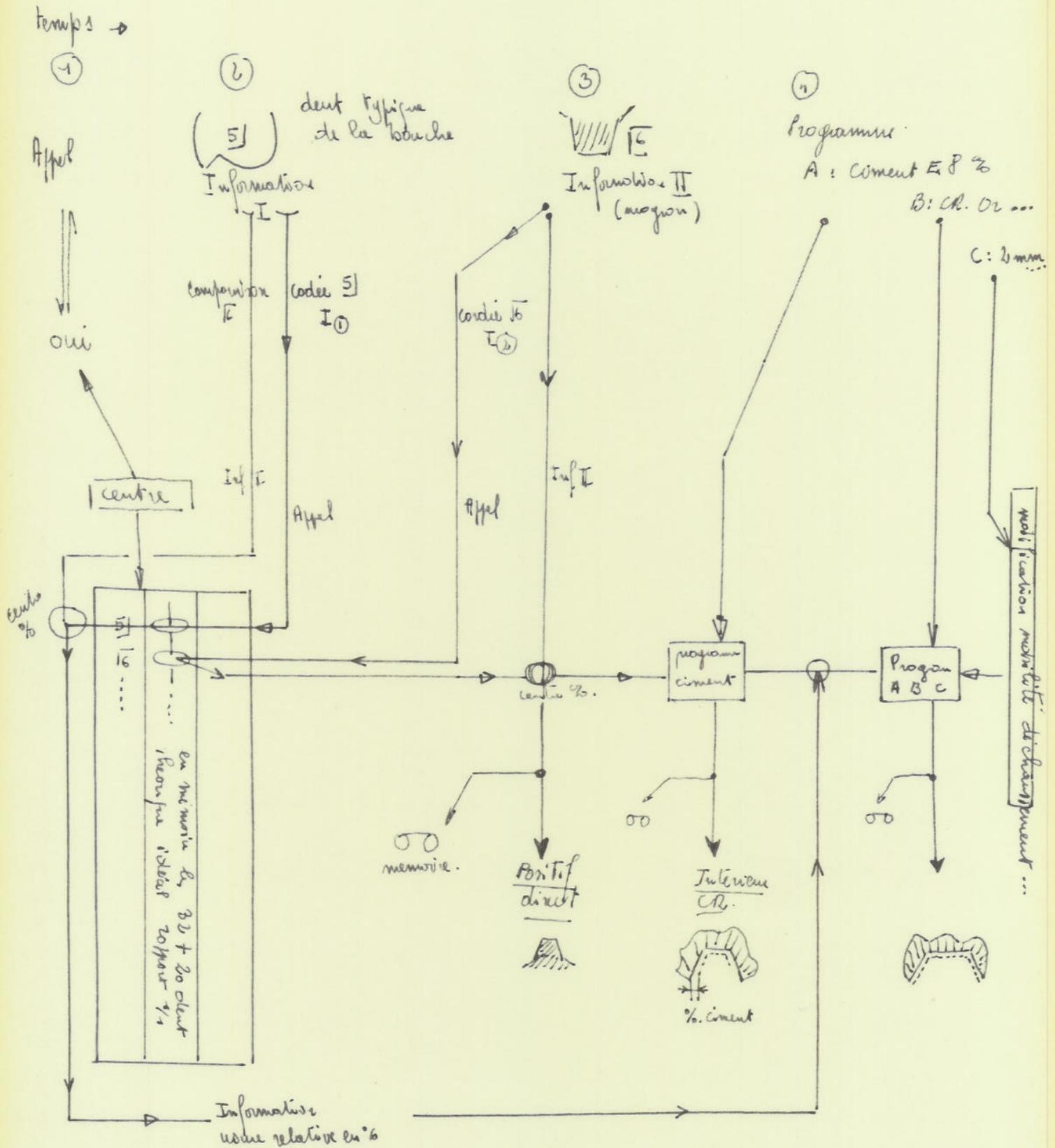


schéma d'induction d'une couronne de 16

(demi 58)

COMMANDE NUMERIQUE DES MACHINES OUTILS

- ORGANISATION DE COMMANDE NUMERIQUE
- DIFFERENTES COMMANDES NUMERIQUES
- TRANSMISSION DES INFORMATIONS
- METHODE DE MESURE NUMERIQUE DE DEPLACEMENT
- FONCTIONNEMENT DE MACHINES OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE
- ETUDE DE MACHINES OUTILS EN MISE EN POSITION CONTINUE
- CONCLUSION
- RESUME

Définition :

La commande numérique est un procédé d'automatisation permettant de conduire un organe mécanique mobile à une position déterminée par un ordre, cette position peut, suivant les cas, être obtenue par un déplacement de type linéaire ou angulaire selon les degrés de liberté du mobile ; l'ordre est délivré sous la forme de coordonnées numériques cartésiennes ou polaires

On a toujours un procédé point par point mais en rapprochant, compte tenu de la précision de la machine, l'action sera continue.

Le procédé de commande numérique peut être utilisé pour déplacer n'importe quelle sorte d'organes mécaniques animés par un moteur.

On peut dire aujourd'hui que 30 % des machines à usiner sont en commande numérique (perceuse)

Une telle commande permet la production en petite et surtout grande série avec plus de souplesse qu'une commande manuelle, surtout sur les petites machines.

VII - 1 - ORGANIGRAMME D'UNE COMMANDE NUMERIQUE

L'organe mobile comporte autant d'axes de placement, (chaque par moteur) qu'il possède de degrés de liberté.

Chacun des moteurs constitue l'organe terminal d'une des positions.

Le principe de l'électronique de commande est le suivant :

- On compare à tout instant la position à l'ordre et le signal de commande délivré au moteur en fonction. C'est l'écart entre ces positions qu'on appelle signal d'erreur. Il faut un "capteur de position".

Les ordres sont issus d'une bande programme qui supporte la traduction, en langage machine, des cotes chiffrées portées sur le dessin de la pièce à usiner (pour tous les cotes de lecture holographique)

On a, enfin, un comparateur donnant le signal d'erreur et ce signal tendra, en agissant sur le moteur, à rattraper l'écart de position entre le signal et la position réelle.

Une machine à commande numérique comporte plusieurs axes de commande. Elle comporte le plus souvent autant d'axes ^{que} de cerveaux commande indépendants.

Il faut signaler l'existence de systèmes de mise en position d'une table X et Y dans laquelle une seule servocommande se trouve utilisée successivement pour mettre en position x et y, l'avantage est l'économie, l'inconvénient est la perte de temps.

Même s'il y a 2 à 6 axes de commande, la bande (lectrice) est unique. Elle supporte donc les ordres destinés aux divers servocommandes pour que chacun reçoive le sien. Il faut donc un bon aiguillage.

VII - 2 - DIFFERENTES COMMANDES NUMERIQUES

VII-2-1 - Introduction

Nous devons obtenir un profil ^{si lent} continu, aussi nous nous attachons à la commande continue.

Le guidage continu exige la commande coordonnée des différents axes de commande, de façon ^{à ce} que le chemin parcouru passe par des points courants de la trajectoire théorique, suffisamment nombreux pour que l'on puisse être assuré que la trajectoire réelle ne s'en écarte jamais d'une distance supérieure à la tolérance. Il faut donc coordonner, en plus de la servocommande, un grand nombre de points de la trajectoire le long de laquelle le guide est mobile.

Les systèmes à programmation absolue sont ceux auxquels on délivre les ordres de mise en position sous forme de coordonnées de points qui représentent des destinations successives du mobile.

Les systèmes à programmation relative sont ceux auxquels on délivre les ordres de mise en position sous forme de composantes du déplacement à opérer, à partir d'une position occupée pour gagner la suivante.

$$\begin{aligned}
 - \text{ordre absolu} &: M_1 \rightarrow M_2 \longrightarrow M_2 (x_2 y_2 z_2) \\
 - \text{ordre relatif} &: M_1 \rightarrow M_2 \longrightarrow \begin{cases} \Delta x = x_2 - x_1 \\ \Delta y = y_2 - y_1 \\ \Delta z = z_2 - z_1 \end{cases}
 \end{aligned}$$

Alors que dans la lecture on effectuait une conversion numérique, ici on effectue une conversion analogique (ou numérique/analogique)

VII-2-2 - Système de programmation absolue des ordres

VII-2-2-1 - Lecture absolue: les ordres de la position peuvent être analogique ou numérique suivant que la position est vérifiée en numérique (avec transcodeur) ou analogique.

VII-2-2-2 - Lecture absolue: les ordres sont relatifs au déplacement. Il n'est pas nécessaire de connaître la position de l'objet il suffit d'intégrer son déplacement dans le temps (le capteur, dit "incrémental", se déclenche si un déplacement est X)

VII-2-3 - Programmation relative des ordres

Seul le système en boucle fermée (vérification) nous intéresse
Le système de servocommande à programmation absolue est le plus satisfaisant mais le plus coûteux.

VII - 3 - TRANSMISSION DES INFORMATIONS

Dans notre technique, la machine lit et prend note des informations puis elle exécute l'opération commandée conformément aux indications.

Les lectures de la machine après programmation se font par carton perforés ou bandes magnétiques.

On ne peut, avec un terminal, penser aux bandes perforées aussi nous nous tournons vers le magnétoscope et bande magnétique (magnétophone aussi). Une couche magnétique, oxyde ferromagnétique sur une bande (par induction électromagnétique sur un électro-aimant) ^{sur ferme} l'information. On peut accorder plus de 7 électro-aimants en lecture.

On peut lire sur une bande 50.000 à 10.000 lignes par seconde ; et la vitesse de lecture ~~par~~ la même que l'enregistrement.

Pour exécuter une information complète, la machine requiert davantage d'informations que celle d'une ligne de bande. L'ensemble des lignes forme en vérité un bloc d'information complète

| | | | |
|-----------------------|----------------|-----------|---|
| - exemple : (perçage) | X | = 200.000 | } position de la table à la cote du trou |
| | Y | = 100.000 | |
| | K | = 18 | n° d'outil |
| | P | | séquence de perçage |
| | Z ₁ | = 7. 000 | cote d'arrêt d'avance rapide |
| | B ₃ | | vitesse de broche |
| | A ₄ | | vitesse d'avance |
| | Z ₂ | = 120.000 | cote d'arrêt d'avance de travail |
| | END | | Fin de bloc d'information |

Généralement la machine explore en rafale toutes les informations, elle dispose simultanément ces informations dans un circuit de mémoire où elles seront, ensuite, reprises pour être traduites aux organes concernés.

VII - 4 - METHODE DE MESURE NUMERIQUE

Les méthodes sont pour les déplacements du chariot :

VII-4-1 - Relatives, incrémentales ou par comptage

Le mouvement du chariot dont on veut mesurer le déplacement, provoque l'envoi d'une information, toujours la même, chaque fois que ce déplacement atteint une valeur déterminée.

VII-4-2 - Méthode absolue ou par codage

Un certain nombre de positions est défini le long du déplacement du chariot, comme pour le 1er groupe, mais chacune de ces positions est définie en permanence par un code porté par un organe de mesure et lu par un dispositif solidaire du chariot. Donc, on a la position exacte par rapport à l'origine.

Dans tous ces systèmes, on trouve les capteurs rotatifs (photoélectrique) inductifs, capacitifs (ou à franges noires) mais il y a d'innombrables autres méthodes.

L'influence de la commande numérique explique pourquoi mon choix a été sur l'ordinateur. Elle s'exerce de deux façons, imposant certaines conditions aux machines outils et permettant un gain de temps opératoire.

VII - 5 - FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE OUTIL A COMMANDE NUMERIQUE

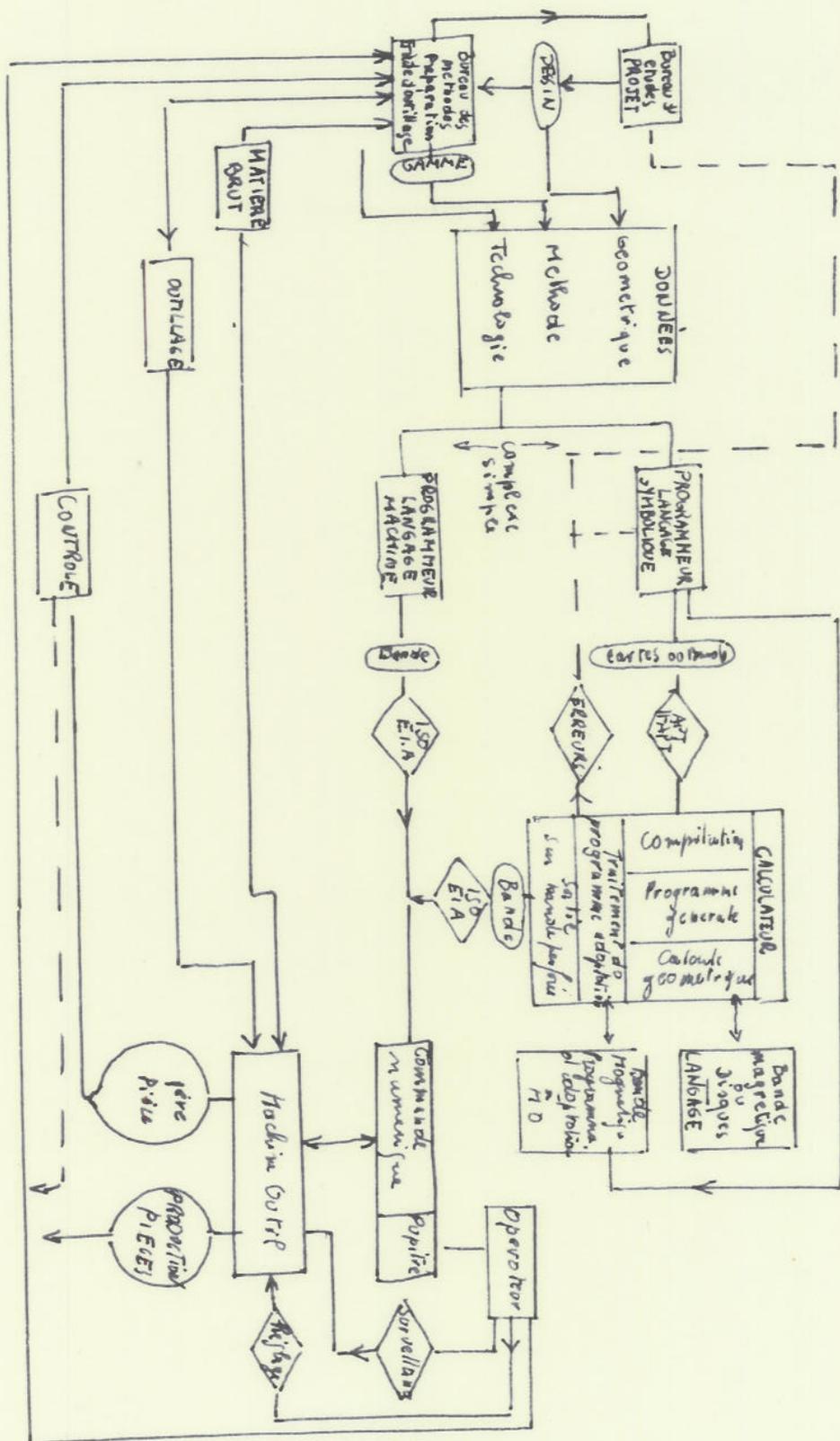
(voir dessin n° 59)

VII - 6 - ETUDES DES MACHINES OUTILS A MISE EN POSITION CONTINUE

VII-6-1 - Système de commande

Les commandes successives de la machine ne se font que si l'ordre précédent a été correctement exécuté.

Ce système dépendant de l'action antérieure est dit séquentiel en opposition avec le programmé, dont le paramètre régissant l'état est indépendant du temps considéré. Il est défini par un programme permettant de communiquer à la machine les instructions nécessaires à l'exécution des diverses opérations (définies, donc de manière absolue sous forme enregistrée par exemple)



Commande numérique de M.O.
[Bureau] (demin 59)

VII-6-2 - Caractéristiques

Le système de positionnement continu présentent les caractéristiques suivantes :

- utilisation d'un grand nombre de données numériques
- mise en oeuvre d'une logique de commande à grande vitesse
- emploi d'organe d'action aux caractéristiques parfaitement linéaires
- coût plus élevé
- mise en contribution beaucoup plus importante de l'utilisateur dont les connaissances doivent être étendues (le prothésiste se situera ici dans l'échelle de notre idée)
- on utilise plutôt des systèmes en bouche fermée

VII-6-3 - Le prothésiste

Le rôle du prothésiste sera de préparer la machine pour qu'elle exécute sainement l'opération, et le prothésiste deviendra collecteur et programmeur d'informations, très spécialisé en machine outil et ~~...~~ Son rôle sera aussi de faire les céramiques.

VII-6-4 - Processus de commande

VII-6-4-1 - Le manuscrit

- information de trajectoire
- autres informations d'usinage : vitesse de coupe
vitesse de broche
vitesse d'avance
type de diamètre d'outil
liquide d'arrosage

VII-6-4-2 Calcul de la trajectoire

Il peut être manuel ou automatique

- seul le 2ème cas est pour nous envisageable.

- La bande envoyée de notre ordinateur est enregistré magnétiquement et transmise à un calculateur universel définissant les différents points de la trajectoire (nombre minimal des ordres ou des arcs de circonférence compatible avec la tolérance imposée et le fini désiré) de l'usure de l'outil et des défauts de ligne . Enfin, sur une bande à la sortie du convertisseur on aura des instructions concernant les avances vitesses de translation, ou la mâchoire doit s'arrêter. Comme la trajectoire sera complexe on devra lui substituer des courbes empiriques tenant compte de la précision requise et du fini demandé ; ce qui conduira à définir des centaines, voir des milliers de petits fragments approchant la trajectoire théorique et nécessitant l'enregistrement d'un nombre comparable de blocs d'information

VII-6-4-3 - Calcul d'interpolation

Les informations enregistrées sur la bande correspondent à une suite directe de points dont la juxtaposition définit un contour polygonal inscrit dans la trajectoire réelle ; or nous devons avoir un contour continu d'où interpolation
Les calculateurs sont des interpolateurs

VII-6-4-4 - Enregistrement des informations

Il se présente sous plusieurs trains d'impulsions incrémentales élaborés simultanément, chaque tissu correspondant à un axe différent et comportant, pendant un intervalle de temps donné, autant d'impulsions que le déplacement dans la direction considérée comporte le pas élémentaire. Devant l'abondance, on prend les bandes magnétiques.

L'interpolateur n'est pas à avoir chez soi, mais au centre spécialisé.

VII-6-4-5 - Commande de la machine

Les signaux de type incrémental sont appliqués pour chaque axe à un comparateur de position par comparaison avec la position effectivement occupée par l'outil et transmise au

moyen d'un capteur approprié. Le comparateur élabore un signal d'erreur qui, après amplification est utilisé pour commander un organe d'action sensible au signal d'erreur jusqu'au moment où la position prescrite est atteinte.

Note : Cette commande est, actuellement, coûteuse et compliquée mais intéressante. Pour une diagonale de carré de 1 cm de côté, la vitesse de chacun des axes égale 2,5 cm/s, il faut donc 1000 à 5000 impulsions /seconde, ce qui correspond à des incréments au pas de 25 à 5 μ , d'où pour 5 μ 15.000 bits par seconde, soit pour 2 cm de côté 20.000 bits environ/seconde. Ainsi, une empreinte unitaire nécessite environ 200.000 bits maximum par seconde et une empreinte totale 2 millions de bits. Ceci est parfaitement admissible pour un ordinateur et pour une bande magnétique à déroulement rapide.

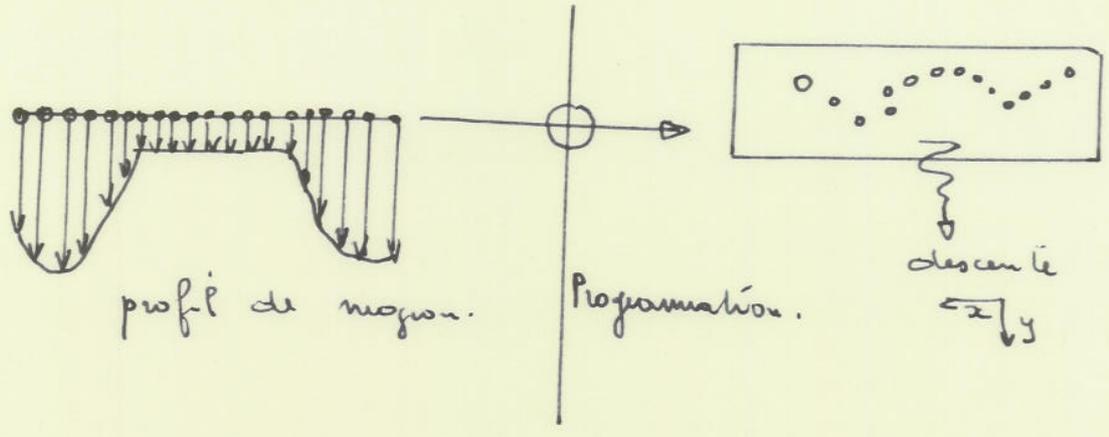
Pour commencer, on peut réduire le nombre d'informations en utilisant un interpolateur numérique intégré qui permette de diminuer le nombre des valeurs programmées en déduisant de ces dernières, les valeurs correspondantes intermédiaires.

Je dirais comme (I.B.M.) il ne peut y avoir de traitement numérique sans connaissances précises de certains programmes comme en classe II Autospot, Adapt et Apt et en classe III Romance, Teckpop et Autonol. Ces programmes sont proposés à des machines pour travailler, soit point par point, deux dimensions et deux dimensions plus deux, soit par contournage deux dimensions et trois dimensions.

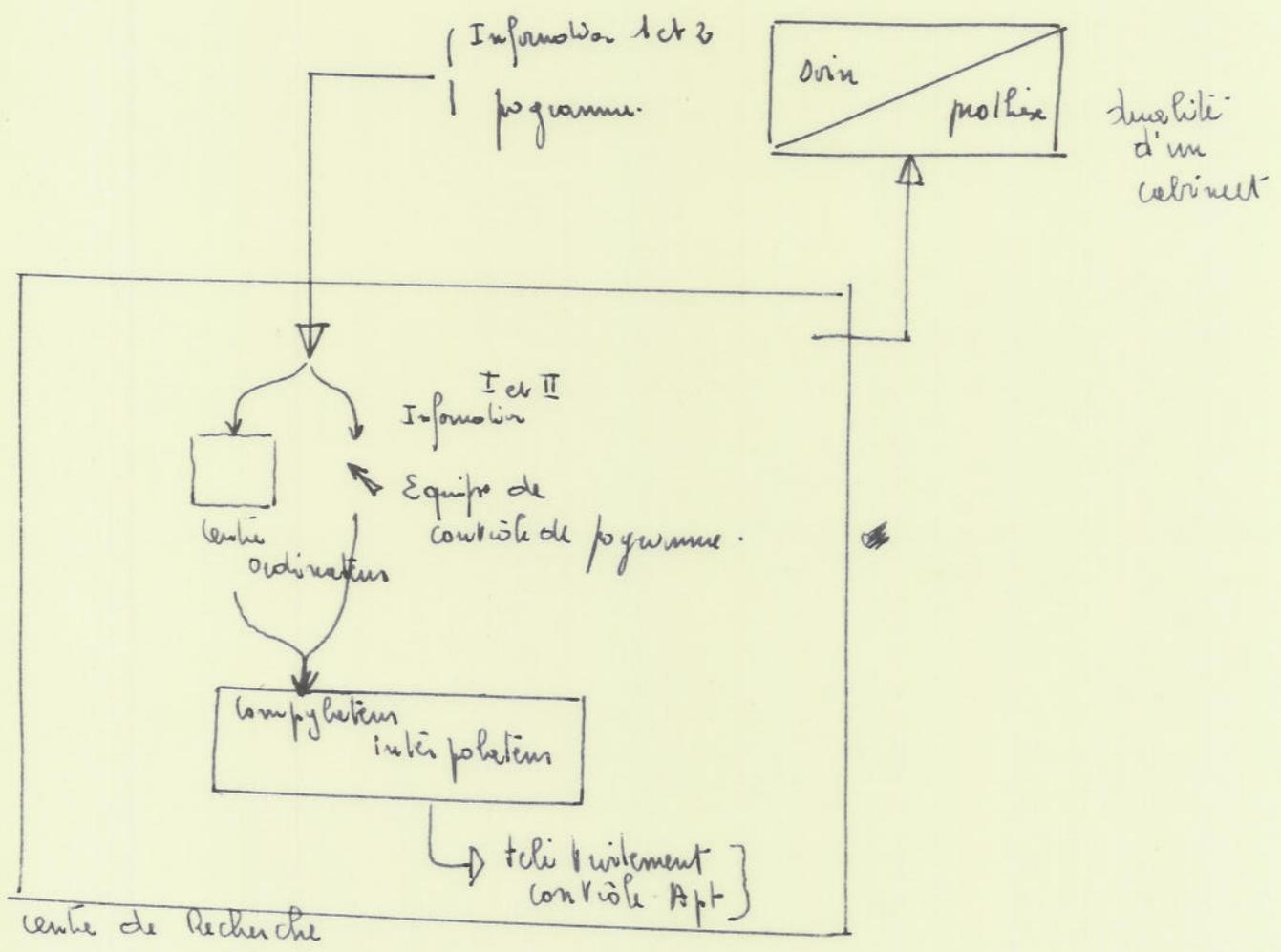
VII - 7 - CONCLUSION

=====

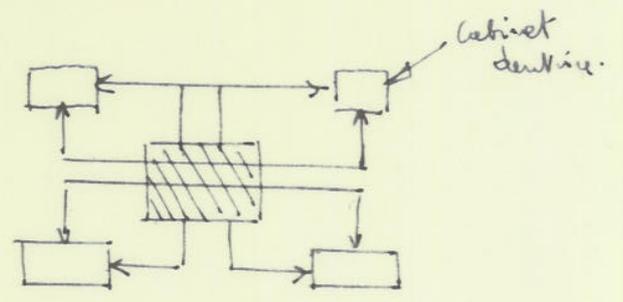
Nous devons admettre en plus de notre ordinateur, un traitement de notre information II, sortie, par un programme type de machine outil à commande numérique, tels que les programmes Apt à trois dimensions, le tout lié à une idée d'interpolation (voir dessin 60)



(chemin Go a)



chemin Go b



Chaque programme souvent écrit en Forman sont admissibles dans une machine à commande numérique. Ils seront transmis dans notre cas par télétraitement.

VII-7-1 -- Problème actuel

Etant donné la précision maximum que nous réclamons de nos machines, il faut admettre que, en plus des paramètres géométriques et cinématiques des opérations d'usinage, les paramètres technologiques doivent être incorporés comme le choix des outillages, choix des séquences d'opération, conditions d'image. On appelle ce problème "l'intégration des données technologiques dans les programmes de commande numérique"¹ (Except en Allemagne par exemple)

Comme nous ne connaissons pas toujours les degrés et les propriétés d'usinabilité des matériaux utilisés et la stabilité de la coupe, nous devons pallier en déterminant les conditions d'usinage optimale avec une commande adaptative.

(voir dessin 60)

Il est bon, toutefois de remarquer que nous présentons des matériaux (or - acier) avec des problèmes d'usinabilité réduits ou connus.

Par télétraitement de gros calculateurs, une équipe spécialisée préparerait, modifierait les données du programme. Je base ce principe sur le fait que l'unité centrale traiterait rapidement les problèmes alors que les unités périphériques (entrée - sortie) traiteraient lentement chaque problème. Donc gain de temps et de fiabilité. Rien n'empêche un dentiste de contrôler sur sa T.V. fermée l'identification, les moyens graphiques et la qualité du programme envoyée en le superposant à l'empreinte (écran cathodique d'ordinateur)

VII-7-2 - Procédé Unisurf (Renault)

VII-7-2-1 - Délai de réponse

- lecture : quelques minutes
- fraisage : quelques heures pour surface de plusieurs m²

VII-7-2-2 - Précision

$$10^{-4} \quad (1 \text{ mm} \longrightarrow 1 \mu)$$

VII-7-2-3 - Conception : facile^{et} mathématique

Indépendante vis à vis du référentiel, la définition des courbes et surfaces est indépendante du référentiel choisi. Cette propriété permet de nombreuses exécutions simplifiées des calculs correspondants aux opérations de projection, translation et rotation, dont on a besoin au cours d'usinage et de dessin.

Le procédé unisurf permet à un opérateur sans connaissance mathématique de matérialiser dans un délai très court et avec précision de l'ordre de 10^{-4} à 10^{-5} la forme d'une courbe ou d'une surface et de la modifier à son gré. La vitesse permet la production d'une épine (par exemple) en quelques minutes

Conclusion :

Pour une surface de 10 cm² avec une précision de 10 μm (un dentiste travaille avec une précision de 50 à 100 μ) Le temps est de 1 h 30 maximum (espace : 10 μ par trait) et 1 h 30 pour 1 cm² avec 1 μ de précision. Le temps de fraisage est fonction de la précision demandée (espace des traits)

VII - 8 - R E S U M E

Nous pouvons penser que, compte tenu du traitement des informations I et II et du programme envoyé par le télétraitement (terminal) se composant :

- du type de métal
- du type de travail choisi (couronne - coiffe...)
- de la surface voulue et de sa précision

Que en retour, notre équipe centrale renverrait par terminal sur un magnétophone, le programme type codé (Apt) pour la machine.

L'équipe de l'équipe centrale se composera des mathématiciens (théorique et ordinateuristes), des spécialistes de matériaux et des sculptures, et des dentistes théoriciens

L'avantage de la méthode est de permettre enfin une application des idées théoriques même dans les cabinets les plus reculés.

Le bloc central modifierait le programme et contrôlerait l'entrée et la sortie. Le dentiste ^{prothésiste} n'aurait qu'à contrôler l'usinage et sa reproduction sur l'hologramme pris au départ (place du prothésiste)

Voyons maintenant la machine utilisée pour la sculpture

MACHINE -- OUTIL

- *INTRODUCTION*
- *ELECTRO-EROSION*
- *ELECTROCHIMIE*
- *ELECTROFORMAGE*
- *USINAGE CHIMIQUE*
- *ULTRA-SON*
- *PROCEDES A HAUTE ENERGIE SPECIFIQUE*
- *LASER*
- *FRAISAGE*
- *CONCLUSION*

INTRODUCTION

Le micro-usinage proposé se divise en deux parties. La première: de type non conventionnel est divisé en 7 parties ; le deuxième représente les méthodes classiques et se divise en 2 parties.

Pour les méthodes non conventionnelles d'usinage, nous n'avons pas voulu modifier le caractère du livre de M. MARTY [300], nous avons donné un résumé de cet ouvrage sans en modifier les phases, celles-ci étant faites par des spécialistes... Seul le dernier chapitre sur le travail de la fraise, a été tiré de l'ouvrage de METRAL [301] très classique pour l'usinage

Usinage de la pièce

L'usinage consiste à enlever de la matière d'une pièce afin de lui donner la forme et les dimensions d'un produit déterminé.

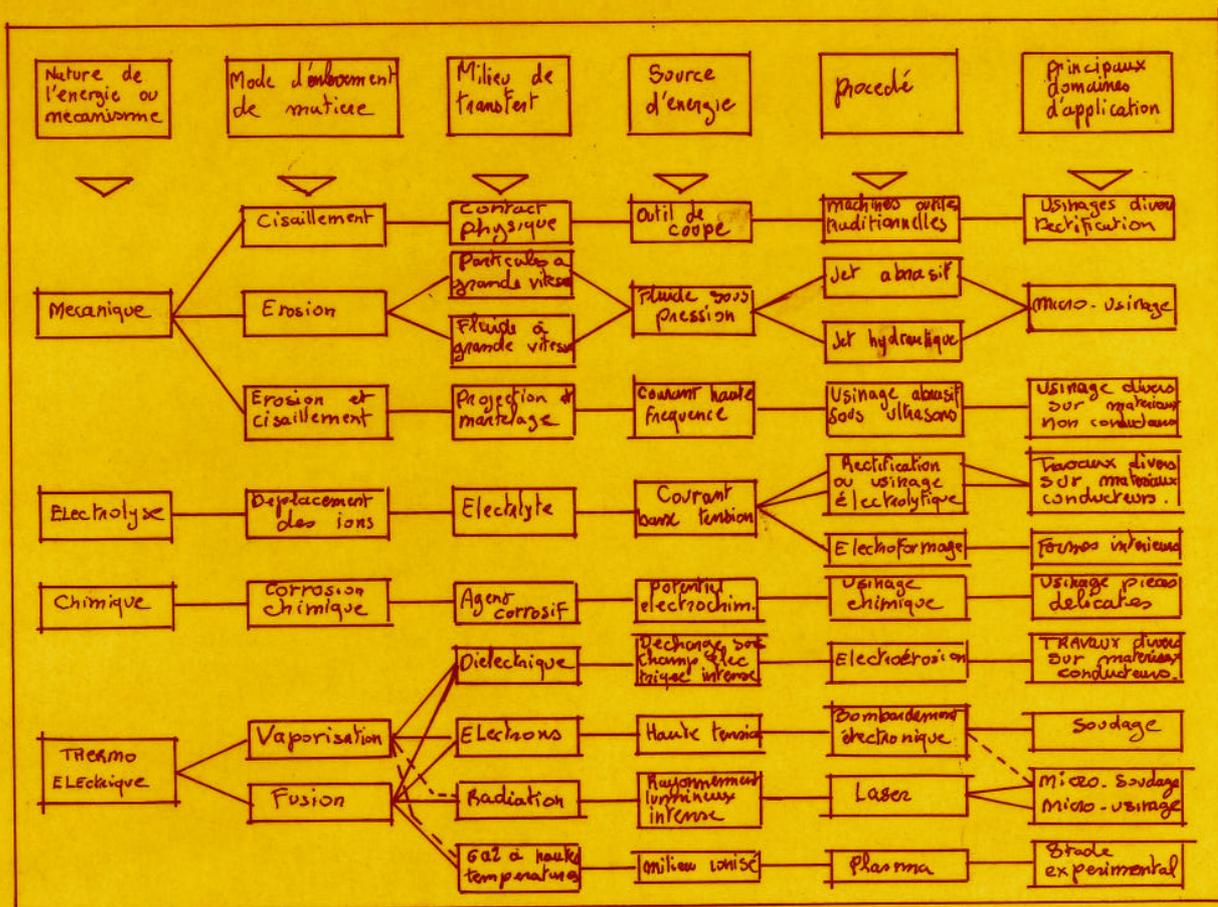
Nous allons ^{aussi} étudier les différentes techniques d'avant garde : (électro-érosion, électrochimie, électroformage, usinage chimique, ultra-son, procédés à haute énergie comme le bombardement électronique et le laser).

Nous essayerons ensuite d'en dégager une application, qui nous sera plus particulière et, dans un résumé : nous réunirons C N et usinage (dessin n° 61 a)

VIII - 1 - ELECTRO-EROSION [300]

VIII-1-1 - Propriétés

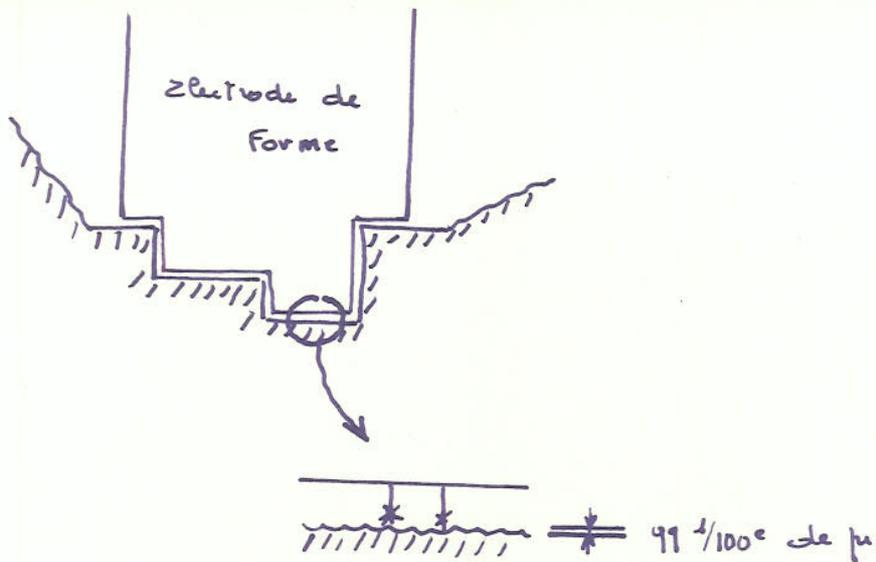
- Grande aptitude à usiner des métaux ou alliages, durs ou réfractaires (outillage en acier, carbure de tungstène ou stellite)
- Faculté de reproduction automatique de forme ; on enlève, en effet, une matière qui est localisée sur toute la surface d'une électro-pièce à usiner. Ce qui veut dire que la forme de l'électro-pièce sera celle que l'on obtiendra dans la



(dessin 61a)

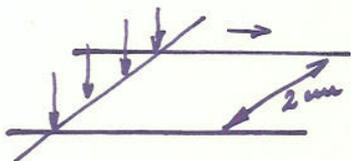
| | Vitesse de pénétration | Tension | Concentration d'électrolyte | Température d'électrolyte | Source à usiner | Pression d'injection | Rendement de dissolution | Effet de la trempe |
|--|--|--|--|---|--|---|---|--|
| Courant | Influence proportionnelle directe → | Sans influence ----- | Influence inversement proportionnelle et indirecte par augmentation du rendement - - - - -> | Influence proportionnelle et indirecte par diminution du rendement - - - - -> | Influence proportionnelle directe et linéaire → | Influence inversement proportionnelle indirecte par augmentation du rendement - - - - -> | Influence inversement proportionnelle et directe → | Influence proportionnelle directe, généralement peu importante → |
| Gap | Influence directe importante et inversement proportionnelle → | Influence proportionnelle directe → | Influence importante proportionnelle et directe → | Influence proportionnelle directe, peut être compensée par diminution du rendement → | Sans influence --- | Sans influence notable → | Influence directe et proportionnelle → | Influence directe et inversement proportionnelle peu importante → |
| Rendement de dissolution anodique (cas du $NaNO_3$) | Influence proportionnelle directe → | Sans influence notable --- | Influence proportionnelle directe → | Influence directe et inversement proportionnelle → | Sans influence --- | Influence proportionnelle directe → | | Influence directe et inversement proportionnelle peu importante → |

(dessin 61b)

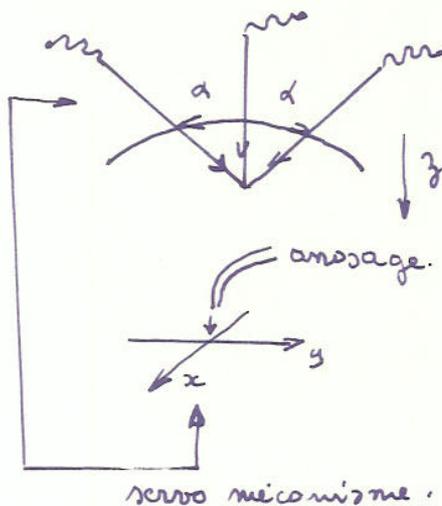


Electro erosion (denin 62 a et b)

notes: générateur   impulsion (constant ou isoenergetique)
electrode très fine.



pour une précision de 10 μ sur 2mm
   100 all  et retour
 découpe de 2mm seulement



Rendement $f(c)$ de intensité
 la purification
 du liquide E.L.

(denin 62 c)

pièce à usiner (voir dessin n° 62 a)

Avec les générateurs à impulsion on diminue l'usure des électrodes. Ceci a permis l'usinage de formes générales. On peut donc réaliser des catégories de surface dites tridimensionnelles. (Par simple plongée d'une électrode de forme)

VIII-1-2 - Principe physique (dessin 62 b)

"Enlèvement de matière au moyen de décharges électriques"

Un liquide contient des ions libres, sous l'influence de la tension appliquée entre les électrodes, les ions vont se déplacer (très fort pour liquide électrolytique)

Si l'on applique entre les électrodes, une tension qui est plus grande que la tension de claquage, fixée par la distance des électrodes et le pouvoir isolant du di-électrique, une décharge va s'amorcer à l'endroit du champ électrique le plus fort, il se forme un canal ionisé qui est conducteur pour le courant électrique.

Du canal ionisé, on arrive à un grand passage de courant, puis ^{à une} éjection du métal érodé, la 3ème phase se recoupe avec la 2ème et se prolonge.

VIII-1-3 - Montage

Différents montages sont envisageables, en fonction des générateurs employés. Les conditions sont : de mettre à disposition une forte tension, de limiter le courant de décharge, la durée et la fréquence de répétition élevée. Ces générateurs peuvent être à impulsion de type courant ou isoénergétique, où une quantité bien définie de matière est enlevée ; ceci garantit des conditions optima vis à vis d'un usinage rapide, d'une bonne qualité de surface et d'un usinage à une distance régulière.

Pour ce genre de générateur, la répartition de l'énergie peut être en parallèle ou en sortie séparée (beaucoup plus rapide : s'il y a 8 électrodes, il ira 8 fois plus vite). Signalons enfin, des générateurs de super finition permettant ainsi l'utilisation de micro-électrodes, mais à grandes impulsions énergétiques (de 80 V on passe à 250 V)

VIII-1-4 - Description des machines (dessin 62 c)

La machine se compose d'une colonne avec une tête de travail comportant un cervomécanisme agissant sur un piston porte électrode, assurant un déplacement dans un axe unique. Dans certains cas, la tête peut pivoter permettant une orientation de l'axe de travail. En regard, existe un chariot porte-objet orientable (précision de 10μ pour 40 cm à $1 \mu/\text{mm}$)

Le servo-mécanisme maintient toujours une électrode à la bonne distance de la pièce (commande électrohydraulique, électromécanique)

Il y a un dispositif d'arrêt de profondeur et l'arrosage doit être constant (liquide di-électrique)

VIII-1-5 - Mise en oeuvre

Non intéressante pour nous

La vitesse d'usinage est fonction de l'intensité, le liquide a un rôle à ne pas négliger (rendement du phénomène, refroidissement de la pièce)

Les caractères seront précisés lors de la notion de commandes numériques liée à ce chapitre. Disons que la précision est de 5 % de la distance d'étincelage (1 à 2 μ environ)

VIII-1-6 - Application

Le système permet de préparer des moules de la pièce à couler. Ce serait un bon procédé de réalisation des couronnes ion métal, dont j'ai parlées.

On produirait avec une précision maximum de 5μ des moules successifs numérotés

VIII-2-1 - Etude générale

On produit un enlèvement de métal à l'anode par création d'une différence de potentiel entre les deux électrodes.

La quantité enlevée est proportionnelle à la quantité de courant et à la valence gramme de l'élément.

(voir dessin n° 63 a)

Ainsi, dans le cas d'un alliage, il sera nécessaire d'utiliser la formule :

$$\frac{q}{m} = X_1 \frac{A_1}{n_1} + X_2 \frac{A_2}{n_2} + X_3 \frac{A_3}{n_3} \dots$$

donc, de bien connaître la composition métallique (pour avoir une bonne précision)

Le mécanisme de l'électrolyse est supposé connu... Chaque facteur (migration, diffusion, conversion) devra être soigneusement revu.

VIII-2-2 - Etude dynamique

L'étape d'action maximum, l'espace de bon rendement est le gap. On tend asymptotiquement à cette valeur, ce qui veut dire que l'usinage électrolytique ne nécessite pas un asservissement du porte-électrode puisqu'il autorégularise la tension d'alimentation, la vitesse primitive demeure constante (10 μ et plus).

Pour obtenir une constance dans cet espace, il est nécessaire de maintenir l'évacuation des déchets et l'enlèvement des couches passivantes, d'où l'idée de WILLIAM d'injecter l'électrolyte.

VIII-2-3 - Considérations pratiques

L'enlèvement du métal suit la règle de FARADAY, mais le rendement est lié aussi à la dissociation de l'électrolyte et à la nature du métal.

La forme de l'outil détermine la forme de la sculpture obtenue. La forme de l'outil doit épouser la forme de l'empreinte à réaliser. Il faut de ce fait, connaître :

TABLEAU III - Taux d'enlèvement théorique pour une intensité de 10

| Métal | Valence | Masse atomique | Masse spécifique gr·cm ⁻³ | Enlèvement de matière | |
|-----------|---------|----------------|---|-----------------------------------|-----------------------------------|
| | | | | cm ³ min ⁻¹ | cm ³ min ⁻¹ |
| Aluminium | 3 | 27 | 2,67 | 2,06 | |
| Béryllium | 2 | 52 | 1,85 | 1,50 | |
| Chrome | 2 | 7,19 | 7,19 | 2,25 | |
| | 3 | | | 1,51 | |
| | 6 | | | 0,75 | |
| Cobalt | 2 | 59 | 8,85 | 2,05 | |
| | 3 | | | 1,38 | |
| Niobium | 3 | 93,1 | 8,57 | 2,16 | |
| Columbium | 4 | 63,6 | 12,7 | 1,69-1,34 | |
| Cuivre | 1 | | 8,96 | 4,69 | |
| | 2 | | | 2,20 | |
| Fer | 2 | 56 | 7,86 | 2,21 | |
| | 3 | | | 1,47 | |
| Magnésium | 2 | 24 | 1,74 | 4,34 | |
| Manganèse | 2 | 55 | 7,43 | 2,28 | |
| | 4 | | | 1,15 | |
| | 6 | | | 0,77 | |
| | 7 | | | 0,66 | |
| Molybdène | 3 | 96 | 10,22 | 1,95 | |
| | 4 | | | 1,47 | |
| | 6 | | | 0,98 | |
| Nickel | 2 | 59 | 8,90 | 2,11 | |
| | 3 | | | 1,36 | |
| | 4 | | | 1,87 | |
| Silicium | 1 | 28 | 2,33 | 6,39 | |
| Argent | 2 | 109 | 10,49 | 5,05 | |
| Etain | 2 | 119 | 7,30 | 2,52 | |
| | 4 | | | 2,19 | |
| Titane | 3 | 48 | 4,51 | 1,65 | |
| | 4 | | | 0,98 | |
| Tungstène | 6 | 184 | 19,3 | 0,74 | |
| | 8 | | | 1,92 | |
| Uranium | 4 | 238 | 19,1 | 1,09 | |
| | 6 | | | 1,74 | |
| Vanadium | 3 | 51 | 6,1 | 1,05 | |
| | 5 | | | 1,05 | |
| Zinc | 2 | 65 | 7,13 | 2,85 | |

(dessin 63 e)

| Matériau | Epaisseur mm | Co2 | Vitesse m/ma | Largeur de découpe mm | Zone affectée |
|--------------------------------|-----------------|----------------|-----------------|-----------------------------|------------------|
| Acier inox | 0,7 | O ₂ | 2,30 | 0,15 | 1,04 |
| "304 | 1 | O ₂ | 2,10 | 0,12 | 0,53 |
| | 1,5 | O ₂ | 1,40 | 0,13 | 0,53 |
| | 2 | O ₂ | 0,50 | 0,14 | 0,65 |
| | 3 | O ₂ | 0,30 | 0,40 | 2,28 |
| | 4 | O ₂ | 0,30 | 0,42 | 3,32 |
| "316 | 3 | O ₂ | 1,00 | 0,40 | 2,50 |
| ACC1010 | 1,5 | O ₂ | 1,70 | 0,13 | 0,64 |
| Acier doux | 4 | O ₂ | 0,45 | 0,15 | 1,60 |
| Fer blanc | 0,3 | O ₂ | 6,80 | 0,14 | 2,84 |
| Alliage special NICOMO | 0,4 | O ₂ | 4,70 | 0,21 | 0,92 |
| Acier inox + film en plastique | 1 | O ₂ | 1,65 | 0,12 | 1,00 |
| Titane pur | 0,8 | air | 1,90 | 0,20 | 2,00 |
| Pin | 4 | air | 8,20 | 0,30 | 1,30 |
| | 10 | air | 2,50 | 0,23 | 0,46 |
| | 18 | air | 0,75 | 0,31 | 0,45 |
| Ferme | 9-9,5 | air | 17 | 0,25 | 0,87 |
| | 18 | air | 0,50 | 0,48 | 0,50 |
| | 20 | air | 0,40 | 0,54 | 1,4 |
| Triplex | 4 | air | 8,75 | 0,22 | 0,23 |
| | 10 | air | 2,00 | 0,21 | 0,37 |
| Bois | 9,9,5 | air | 2,35 | 0,16 | 0,43 |
| Aggloméré | 11 | air | 0,75 | 0,32 | 0,40 |
| amalt | 3 | air | 5,20 | 0,13 | 0,19 |
| Plexigals transparent | 3 | air | 5,00 | 0,33 | 1,07 |
| | 9 | air | 1,90 | 0,19 | 0,96 |
| | 30 | air | 1,30 | 0,40 | 2 |
| Plexiglas mat | 3 | air | 0,15 | 0,54 | 1,12 |
| | 6 | air | 3,70 | | |
| Papier | 0,07 | air | 1,90 | 0,25 | 0,51 |
| | 0,1 | air | 516 | 0,06 | |
| | 4 | air | 360 | 0,06 | |
| Tissus 3 couches | 9 | air | 8,3 | | |
| 53 couches | 9 | air | 2,3 | | |
| Tissus synthétique 29 couches | 1 | air | 1,8 | | |
| Caoutchouc 2 couches | 2 | air | 20 | | |
| | 0,02 | air | 5,7 | 1 | |
| | 0,05 | air | 500 | 0,06 | |
| | 0,15 | air | 320 | | |
| | 10 | air | 105 | | |
| | 5,5 | air | 0,5 | 0,4 | 0,6 |
| | 200 | air | 2,8 | 0,5 | 1,5 |
| | 3 | air | 0,5 | 4 | |
| | 3,5 | air | 0,70 | | 0,19 |
| | 14,5 | air | 0,10 | | 0,45 |
| | 1,5 | air | 9,00 | | 0,32 |

TABLEAU XIII - Résultats de découpe au laser à CO₂ obtenu dans les laboratoires O-I-P avec une puissance de sortie du laser de 400 watts (décembre 1969)

(dessin 63 b)

• Résultats obtenus avec un laser de 300 W de configuration spéciale en mars 1970

- l'espace interélectrode
- l'écoulement de l'électrolyte
- la ligne de courant du champ électrique permettant de tenir compte des variations

Quant à l'état de surface, il est de très bonne qualité, à condition que l'on considère chaque paramètre : écoulement, nature de l'électrolyte, densité du courant et type de l'alliage (voir dessin n° 64 a)

VIII-2-4 - Mise en oeuvre

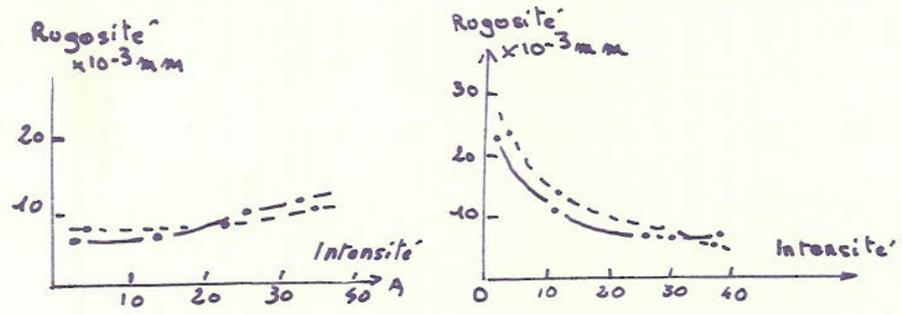
Pour une action, les différents paramètres sont :

- vitesse de pénétration
- tension
- concentration de l'électrolyte
- température de l'électrolyte
- surface à usiner
- Pression d'injection
- Rendement de dissolution
- Effet de trempe

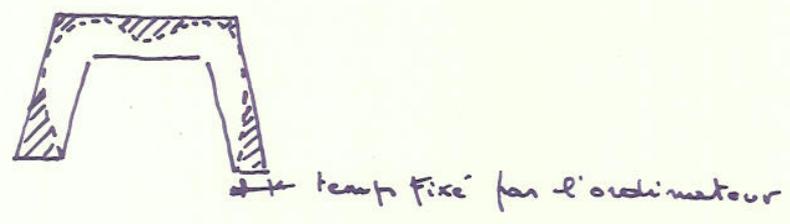
L'avantage de ce procédé est l'usure nulle de l'outil de travail, la suppression des opérations classiques d'ébauche et de finition, et l'usinage dans les matériaux traités, ce qui évite toute déformation ultérieure. L'état de surface est remarquable (1 μ CLA), la précision obtenue excellente en rectification (10 μ) et en perçage; le travail est rapide (voir dessin n° 61 b)

VIII - 3 - ELECTROFORMAGE

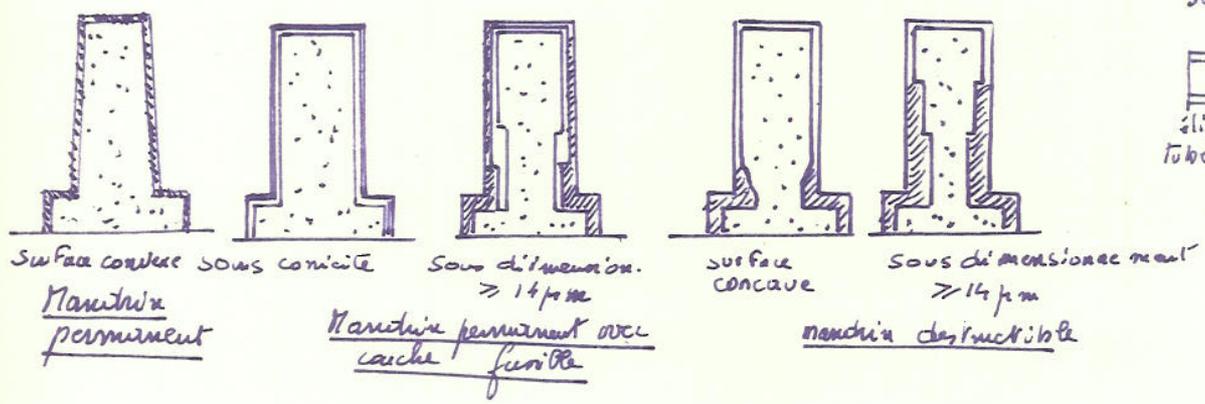
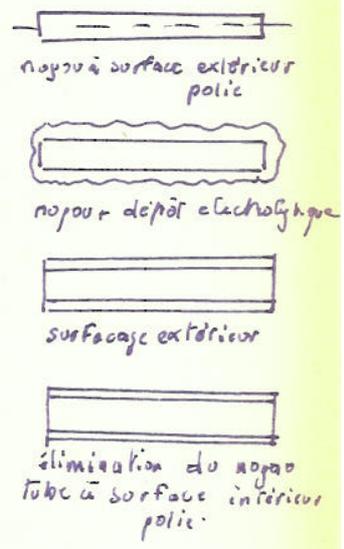
Il s'agit de provoquer une électro-déposition sur une forme dite maîtresse appelée aussi noyau, mandrin ou matrice et qui est enlevée totalement après usinage de la surface extérieure (Dessin n° 64)



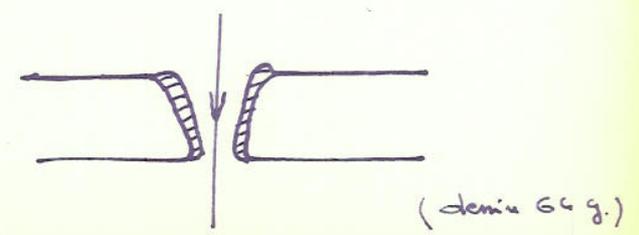
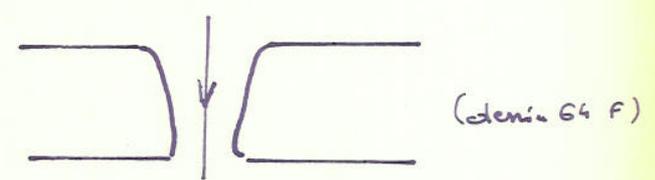
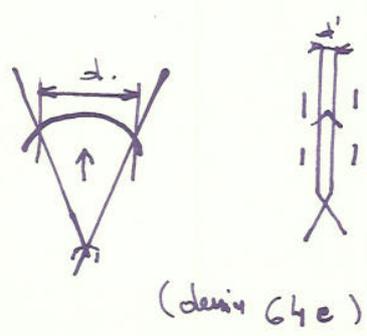
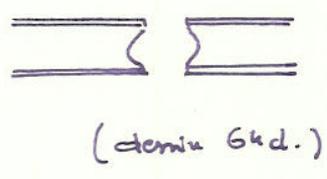
Acier doux Acier inoxydable
Variation de la rugosité en f(c) de l'intensité
 (dessin 64a)



(dessin 64b)



(dessin 64c)



VIII-3-1 - Avantages et inconvénients

VIII-3-1-1 - Avantages

Le dépôt fait corps avec son noyau, en épousant les moindres reliefs, c'est ainsi qu'on utilise ce procédé pour les matrices de microsillon

(c'est dire la précision)

On peut produire des pièces en grande quantité avec un très haut degré d'exactitude dans les dimensions, n'étant limité que par l'usinage de la matrice

Les formes creuses sont réalisables (voir dessin 64 b) ainsi que des pièces de toutes dimensions

L'électroformage assure la réalisation de matériaux sandwichs, formés des métaux les plus variés

Tolérance par rapport à la matière enlevée est grande et l'on peut obtenir des parois minces

VIII-3-1-2 - Inconvénients

- Prix élevé si plus de 1 cm d'épaisseur

- Dépôt lent : 0,5 mm/heure

VIII-3-2 - Choix de la matrice (voir dessin n° 64 c)

VIII-3-2-1 - Matrice permanente

C'est celui qu'on réutilise une fois la pièce formée ; un espace doit être respecté pour retirer la pièce, ou alors, il faut qu'il y ait une différence de dilatation thermique pour ce retrait.

VIII-3-2-2 - Matrice permanente avec couche faible

Si les détails empêchent de retirer ^{la pièce usagée}, on recouvre d'une mince couche d'étain ou de cire graphitée qui, à la fusion, permettront de retirer la pièce.

VIII-3-2-3 - Matrice destructible

S'il on peut retirer la pièce, on utilise des alliages à bas point de fusion : plastique, cire, ect...

VIII-3-3 - Conception de la matriceVIII-3-3-1 - Propriétés

- Usinabilité
- Aptitude à recevoir le film positif
- Méthode de séparation
- Coefficient thermique d'allongement
- Nature du métal déposé
- Dureté superficielle
- Soudabilité
- Prix

Les angles sortants sur la matrice doivent être faits aussi grands que possible pour éviter modules et arborescences ; les angles rentrants seront fait avec un rayon aussi petit que possible pour effectuer le dépot

- Les rayures doivent être évitées
- L'usinage de la pièce doit être fait avec sa matrice

VIII-3-4 - Matériaux utilisables pour matrice

- Aluminium (attaquable)
- Acier inox (2 μ Aluminium)
- Matières plastiques (galvanoplastie)
- Alliages à bas point de fusion (cher, mais récupérable, bismuth, étain) après on élimine la matrice

VIII-3-5 - Matériaux électroformés

On doit savoir:

- Propriétés mécaniques et physiques
- Résistance à la corrosion
- Dépot régulier

Des contraintes internes sont à souligner (possibilité de faire éclater)

On peut utiliser 8

- cuivre
- nickel cobalt
- cobalt tungstène
- chrome
- fer
- argent, l'or (faible épaisseur)

Il faut bien noter qu'aucun système ne remplace cette idée, on obtient d'autre-part des impuretés que l'on peut éliminer par une étude précise

VIII - 4 - USINAGE CHIMIQUE

Il s'agit d'une dissolution de certains métaux dans une solution agressive appropriée (fabrication de circuit imprimé)

VIII-4-1 - Mise en oeuvre

Il faut soumettre certaines parties du métal à la corrosion, pour que les autres soient préservées, il faut admettre l'existence d'un masque d'où :

- préparation de la surface
- l'élaboration d'un masque
- usinage chimique
- nettoyage et contrôle

VIII-4-2 - Elaboration du masque

Il doit résister aux solutions agressives

Adhérer à la pièce suffisamment de temps pour que l'épaisseur enlevée soit réduite
pouvoir être découpé

Il s'agit en général de peintures, vernis et caoutchouc ou résine photosensible. Une erreur volontaire appelée "retrait" est destinée à tenir compte du fait que la dissolution n'est pas rigoureuse

Si l'on veut une précision de 1/100e les résines photosensibles sont valables.

La méthode d'insolation est admissible (négatif) même dans notre cas (dessin n° 64 d)

VIII-4-3 - Résultat technique

L'épaisseur dissoute dépend du métal. Disons toutefois, que 2 mm à 10 mm peuvent être atteints

VIII - 5 - ULTRA-SONS

*Ce sont les ondes comprises entre 16 K Hz et 1000 M Hz
Les vibrations mécaniques sont transmises par excitation des molécules qui oscillent autour de leur position de repos, elles se développent de proche en proche.*

La propagation est analysable (KIEFFER)

Il faut noter le phénomène d'interface. Les vibrations peuvent se transmettre d'un milieu à un autre, il y a un angle d'incidence classique. On retrouve donc les lois de réflexion et de réfraction

On peut parler "d'optique" ultra-sonore en ce sens que les recherches ont donné généralement une signification aux termes réflexion, réfraction, focalisation dans ce domaine acoustique

VIII-5-1 - Générateur d'onde ultra-sons

Il existe de nombreuses possibilités, les transducteurs étant nombreux (KIEFFER). Signalons les travaux de CRAWFORD

VIII-5-2 - Visualisation des ultra-sons et autres applications.

Elle se fait de différentes manières (méthode de SCHLIEREN) Signalons le rôle de la caméra ultra-sonore. Elle est basée comme notre analyse sur un balayage par tube cathodique et donne de bons renseignements (voir dessin 65 a)

Avec de bons résultats on obtient une précision de 200 μ qui peut être encore plus poussée.

Ils peuvent être utilisés pour augmenter la vitesse du dépôt électrolytique [Chapitre VIII-3]

L'application basée sur la détection d'échos est pour nous essentielle. Le sonar de la marine l'utilise, on peut détecter des fonds marins mais aussi des bancs de poissons ... Le (dessin 65 b) donne une idée précise de pénétration ultra-sonique.

Ce qui est très important est de savoir que le laser, dans le domaine de l'ultra-son peut se réfléchir électivement sur certaines zones. Le domaine thérapeutique est énorme et je l'espère, sera le sujet de nombreuses recherches futures.

VIII-5-3 - Usinage abrasif par ultra-sons

Il permet le passage sous forme quelconque^{le} où les techniques traditionnelles ne le permettent pas

Une machine se compose d'un générateur de courant à basse fréquence ; d'un convertisseur électro-acoustique ; d'un amplificateur ou cône en demi-onde, enfin, d'un outil d'usinage ou sonotrope en forme de double cylindre, dont le rapport d'

amplification est uniquement fonction du travail à effectuer. Il est facilement interchangeable et, est fixé par un filetage.

Les pièces à usiner sont fixées sur le groupe de recyclage d'abrasif qui peut être adapté à une table à mouvement croisé dont le mouvement XY est commandé par micromètre. Dans le cas de surface importante à usiner on procède par apport successifs avec une très grande précision, en utilisant une table à mouvement croisé.

Il faut y adjoindre évidemment un abrasif (en général du carbure de bore). Ce n'est pas une action directe de l'outil mais de la vibration de l'abrasif sous l'action de l'ultra-son.

Sa vitesse est inférieure à une meule mais l'avenir est plus propice, on peut perfectionner la finition en diminuant le grain de l'abrasif. Enfin, signalons que l'on peut y adjoindre plusieurs têtes.

VIII-5-4 - Le soudage par ultra-sons des plasties

devrait à mon avis, remplacer nos techniques classiques de réparation

En effet, la transformation de l'énergie mécanique en énergie calorifique est indépendante des qualités diélectriques des matériaux à souder qui, dans les moyens classiques (haute-fréquence) entre en jeu. Le problème de l'ultra-son résout cette indépendance, donc, la possibilité de souder des matériaux à faible perte diélectrique comme les plasties.

Sur les métaux, la qualité de cette soudure devrait rapidement remplacer tout type de soudure.

VIII-5-5 - Assistance technique

Disons simplement que l'ouvrage de MATRY est suffisamment explicite. Signalons seulement que l'application de l'ultra-son des usinages classiques nous dégage de bien des soucis d'usinage de précision (copeaux...) et la longévité des outils en acier est bien supérieure

On peut résumer les bénéfices des ultra-sons de haute fréquence et de faible amplitude durant l'usinage (MATRY)

- diminution des tensions résiduelles des métaux durs
- meilleur état de surface
- disparition de phénomènes d'arrêtes rapportées
- accroissement de la longévité du tissu
- diminution partielle des efforts de coupe

Donc, il ne faut pas hésiter à l'appliquer afin d'augmenter la qualité de notre travail

VIII - 6 - PROCEDES A HAUTES ENERGIES SPECIFIQUES

VIII-6-1 - Bombardement électronique

Le but est de concentrer un faisceau d'électrons sur un métal.

VIII-6-1-1 - Principe théorique

$$W = \frac{1}{2} n m V^2 = n e \sqrt{\quad}$$

Cette formule est assez connue... sans en préciser les termes.

Parmi les moyens proposés signalons :

- Le canon à forte tension d'accélération
soudure et micro-usinage
- Le canon à focalisation fine et moyenne fusion
- Le canon à faisceau transversal et chambre multiple :

Signalons ici la focalisation par électrode de forme
(voir dessin 65 e, f, g)

VIII-6-2 - Applications

Elles sont diverses (usinage, évaporation et recuit)

Dans l'usinage, signalons le percement de trous très fins et
longs 50 à 25 μ (dessin n° 65)

Dans la métallisation on projette des ions métalliques. L'
avantage est l'éventail des métaux utilisés, la finesse est
de quelques microns, d'autre-part, il est possible de déposer
des couches de matériaux différents au cours d'un seul
traitement, l'action est rapide.

Le recuit ne nous intéresse pas directement

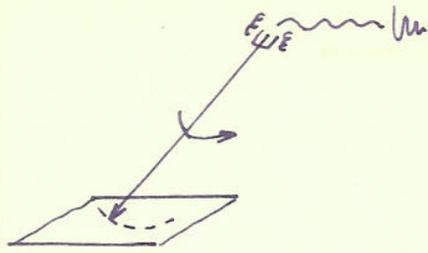
VIII-6-3 - Soudage

Il lie un point très important que l'on se doit d'approfondir.
Le bouleversement est énorme dans ce domaine, il est possible
d'assembler des métaux dont la température de fusion et la
conductibilité thermique sont différentes. On y parvient en
dirigeant le faisceau sous un angle déterminé.

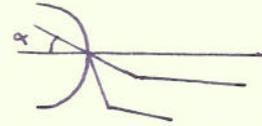
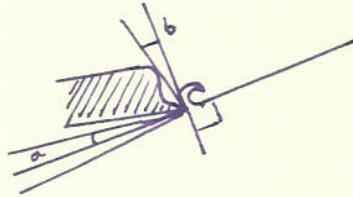
Le faible échauffement et des tensions également réparties
dans l'épaisseur de la soudure, permet d'utiliser le sou-
dage par bombardement électronique pour réparer des pièces
complexes et closes.

VIII - 7 - LASER

Le côté théorique a été longuement développé dans le chapitre II, nous
ne reviendrons donc pas sur son principe.

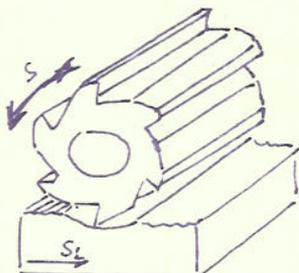


(demi 66 a)



angle d'attaque

(demi 66 b et d)



M.V. concordant

Marques de
Révolution

sens de
rotation

sens et avancement de la pièce

Cycloïdes
allongées

Forme de
copeau

Pièce

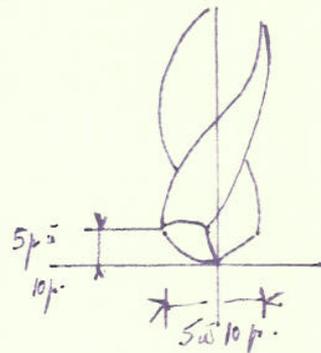
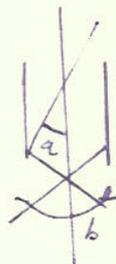
Avancement

Aléage 1/1000

(demi 66 c. f.)



(demi 66 g)



(demi 66 h)



instrument diamanté

(demi 66 i)

VIII-7-1 - Usinage (dessin 66 a)

Pour nous son rôle est essentiellement un rôle de soudage et de découpe. Nous pouvons dire que le point de soudure à l'avantage de ne présenter que quelques microns, donc après traitement et sculpture, nous pouvons souder avec un rapprochement semblable aux dents naturelles.

L'avantage de la soudure laser est qu'elle se fait avec précision, sans déformation, même à proximité de matériaux faibles (céramique) sans surchauffe, ~~DANS~~ grossissement de grains, donc pratiquement aucun risque futur de fracture pour les matériaux sensibles au grossissement de grains comme les stellites.

Quant au perçage, disons qu'il permet d'obtenir des trous en forme de trompette, ce qui n'est pas utile pour nous.

Par contre, le coupage à un intérêt pour nous, il permet de remplacer le système de masque (dessin 64 f, g)

En effet, le tracé effectué, on peut réaliser la découpe du matériel déposé par action du rayon laser, sans craindre les modifications structurales

VIII - 8 - FRAISAGE

La représentation d'une exploration traditionnelle est une coupe qui, jusqu'alors passait par la mesure au micro-palpeur. Le profil obtenu donnait les valeurs du déplacement du palpeur sur l'axe X et sur l'axe Z (l'axe X représentant l'espace parcouru, l'axe Z représentant la hauteur du sillon)

Ceci était classique mais limité, car l'on suppose généralement que la surface explorée est uniforme, et que sa texture est régulière, ce qui n'est pas notre cas. Donc, dans une méthode classique, par rectification à la meule, boisseau, honing, iodage, fraisage en bout, sablage et grenailage, ^{ou} n'avait pas une direction de profil marquée. Il en est de même des défauts émanant des métaux travaillés

De nombreux appareils ont ajouté la 3ème dimension (micro-topographeur) et font des lectures d'un plan de 50 sur 50 en lignes parallèles successives avec une précision de 0,1^{mm}, donnant une représentation de surface très intéressante.

Le couplage avec le fraisage en bout présente la nécessité des 3 dimensions^{ce} que cet appareil propose, mais^{avec} un laps de temps trop élevé à notre avis. Notre système par lecture semble plus intéressant, dans la mesure de sa réalisation, et il offre les trois dimensions.

VII-8-1 - Le problème

Le problème que nous devons résoudre est donc, nous l'avons vu, d'obtenir un volume variable, c'est-à-dire, non pas une valeur géométrique comme un cercle ou un carré, mais une ligne brisée.

Dans notre action, il y a deux choses :

- la pièce
- l'outil de coupe

La pièce

c'est soit la couronne de type ion or, soit de préférence, le dépôt d'électroformage ou alors, les résines (ARALDITES) pour empreintes totales

L'outil

C'est la partie tranchante qui enlèvera l'excédent de matière

Plusieurs outils existent, disons que nous n'envisageons, dans notre cas, qu'un déplacement circulaire de l'outil, et le principe du tour, c'est à dire, la pièce qui tourne sur une lame fixe ou non

VIII-8-2 - L'outil

Dans cette partie de chapitre, nous considérons que c'est l'outil qui tourne et non la pièce. L'outil se compose d'acier (ordinaire ou spécial) de fonte (ordinaire ou spéciale) de stellites et de carbures frittés (diamantés)

VIII-2-1 - Aptitude à l'usinage de l'outil de coupe

Avant de choisir le type de fraises, il faudra connaître les facteurs suivants

- Pression de coupe
- Température de coupe

(Energie nécessaire à l'arrachement du copeau, frottement du copeau et du métal sur l'outil, coefficient de conductibilité et masse de l'outil, coefficient de conduction, masse et surface de la pièce à usiner)

- usure de l'outil
(facteurs importants)

Pour cela on propose un dégrossissement, puis une finition en différentes étapes ce qui évite l'usure trop rapide de l'outil

- formation du copeau
- état de surface

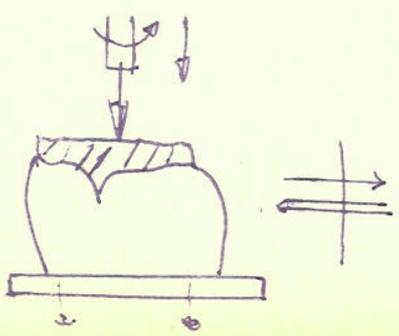
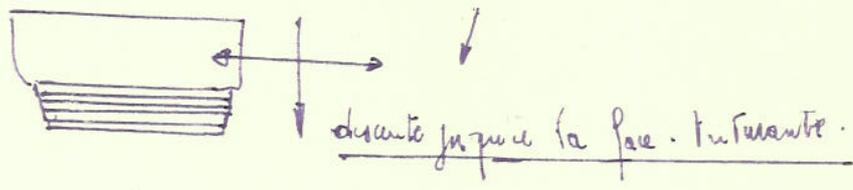
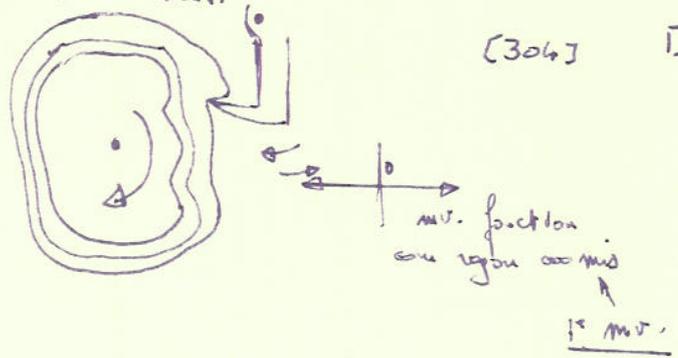
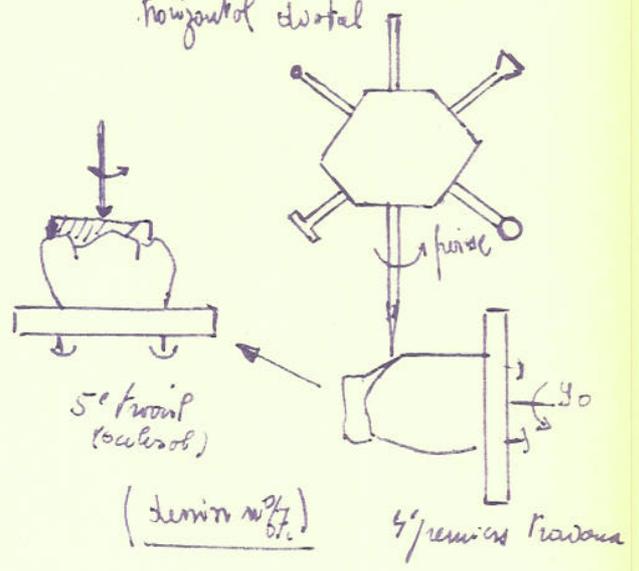
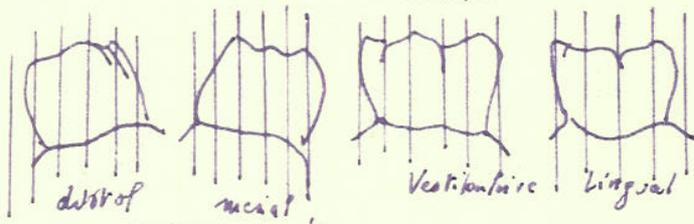
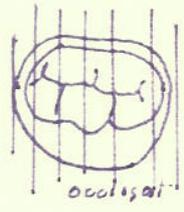
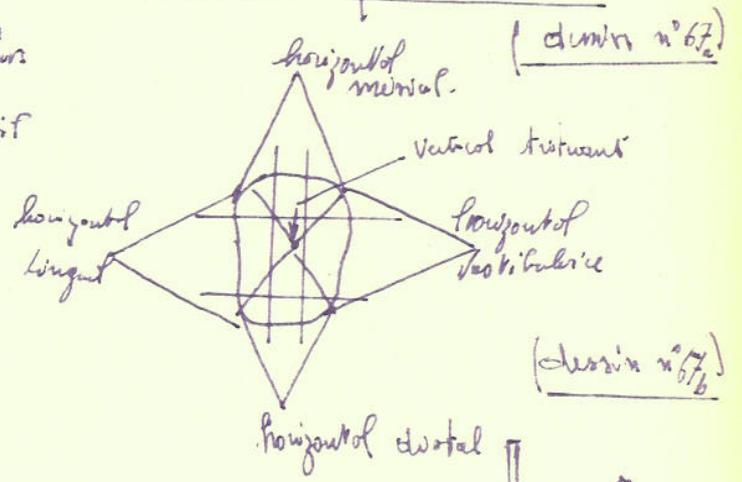
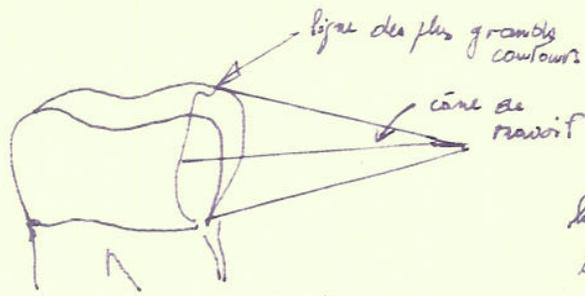
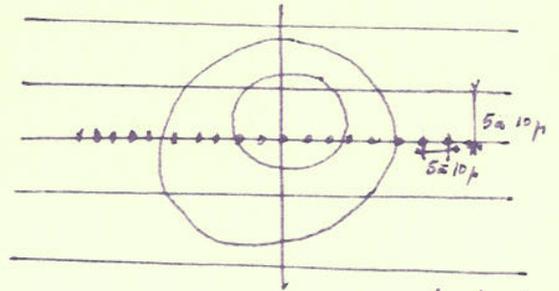
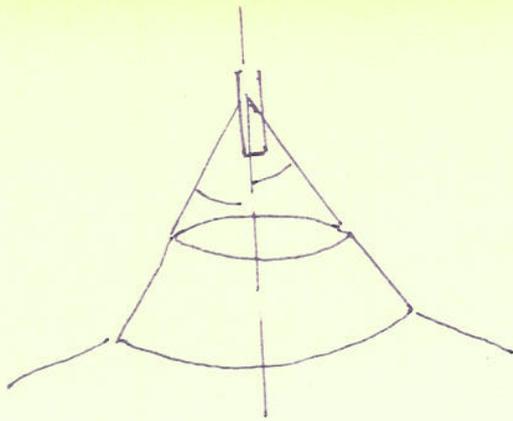
VIII-2-2 - Caractéristique de l'outil

- angle de dépouille, de pente d'affutage et de direction
(voir dessin n° 66 b et c)

Le copeau étudié donnera le choix de ces angles de l'outil, puis de ce choix, on en tirera leur valeur en fonction du métal que l'on attaquera (copeaux continus ou discontinus)

L'arête rapportée est l'amas de copeaux qui appuie sur l'instrument (et tend à le repousser). Il faudra donc chercher le copeau taillé minimum.

Il est évident que le métal travaillé et la coupe influencent la Pression de coupe en fonction :



2^e tronc.
attaque vertical de la face.
(dessin n° 74/1)

- = condition de coupe vue avant
- = section du copeau
- = la nature du métal travaillé

VIII-2-3 -- Influence sur la coupe

Les facteurs sont :

- La matière travaillée
- La pente de l'outil (la pression diminue si la pente augmente) (voir dessin n° 66 d)
- l'angle direction idéal est 90°
- la lubrification permet une production élevée par unité de temps
 - réduit le travail de frottement
 - diminue la puissance par le nettoyage
 - permet une augmentation de la vitesse
 - permet une augmentation du débit de la matière

Lorsque l'on passe du travail sec au travail humide, il faut augmenter la vitesse de coupe et de manière d'autant plus élevée que la qualité du lubrifiant est meilleure.

- l'usure

Des variations de métaux, de vitesse, de lubrification, sont déterminées automatiquement si un tableau d'usure est établi

VIII-2-4 -- Fraises

Les fraises sont des solides de révolution possédant à intervalles égaux, sur leur pourtour des outils appelés dents qui s'agencent de façon intermittente dans la pièce à usiner.

Le mouvement de la dent de la fraise et de la pièce peut être en opposition ou en concordance (avalant) (voir dessin n° 66c)

Différentes formes de fraises peuvent être utilisées et différentes formes d'arêtes. Le travail peut être perpendiculaire ou parallèle à la pièce (voir dessin n° 66f)

Dans notre cas, il sera les deux en même temps (voir dessin 66c)

Le choix de la fraise sera fait par l'expérience. La limite de l'action et la précision sont liées, plus la fraise est fine, plus elle tourne doucement et au centre la vitesse sera nulle (voir dessin n° 66g)

Pour une précision de 5 à 10 μ , il faudra équilibrer les mesures données (voir dessin n° 66h)

Il faudra donc donner l'angle en pointe (a) et l'hélice en degré (b) (dessin n° 66 i)

Une bonne solution est la coupe par outil diamanté, il peut être avec ou sans facette, mais sa précision peut être augmentée par la finesse du grain. D'autre part, le diamant est un des corps les plus durs (dessin n° 66j)

VIII-8-3 -- Notre utilisation

Le travail se fera par lignes successives correspondant au balayage et faites par le tube analyseur

Une surface sera donc réduite en une succession de lignes parallèles dont l'espace correspondra à la précision de l'appareil

L'axe d'attaque de la fraise sera unique dans une taille de dépouille et multiple si des contre-dépouilles existent.

VIII-8-3-1 - Cas d'un mognon

C'est la dépouille classique

La pièce, empreinte du mognon, a été taillée dans un matériau choisi. L'axe de travail, le mognon fini sera la bissectrice au sommet du cône, donc, toute la face sera accessible à l'outil (dessin n° 67 a)

VIII-8-3-2 - Cas d'une empreinte de couronne

C'est le cas de contre-dépouille

Il faudra, soit orienter la fraise, soit orienter l'axe dans des angles différents pour pouvoir sculpter tous les détails

Le dessin n° 67 b explique l'idée proposée qui peut être modifiée, évidemment si besoin est ; mais de toute façon, on peut obtenir cette centre-dépouille (dessin n° 67c)

Donc nous voyons qu'une dent se divise en 5 plans de sculptage caractéristiques, par 5 lignes de plus grand contour - par 4 axes horizontaux de travail (vestibulaire, lingual, distal mésial) et 1 axe vertical (occlusal)

Compte tenu de l'angulation possible de la lecture de la plaque holographique nous pouvons obtenir ces 5 faces

Les 5 faces seront sculptées séparément, l'ensemble formant la dent en totalité

Le plus simple semble t-il est un outil fixe en une direction avec fraise variable mais support de l'empreinte tournant de 90°, 4 fois dans le plan occlusal et 1 fois de 90° dans le plan sagittal ou frontal de la dent

L'ordinateur aurait ici pour fonction de n'induire l'action de l'instrument que jusqu'à la limite de plus grand contour

Avec ce même procédé, on peut sculpter n'importe quelle surface.

VIII-8-3-3 - Tour

On pourrait parfaitement admettre une sculpture pour remplacer la sculpture horizontale. Ceci permettrait d'imaginer un appareil de travail, d'abord comme un tour en faisant travailler une tête horizontale puis ensuite en actionnant une fraise pour la taille horizontale triturante.

L'avantage de ce système serait la rapidité d'exécution et c'est peut-être la solution

L'empreinte serait une succession de circonférences espacées de 5 à 10 μ . La pièce tournerait de haut en bas ou inversement, du collet à la surface triturante. Arrivé à cette surface, la tête fraiseuse ne travaillerait que sur la face triturante (dessin n° 67 d)

VIII-9 - CONCLUSION

VIII-9-1 - Etude comparative [BEZIER]

VIII-9-1-1 - Machine classique

Les machines outils classiques réalisent assez facilement des mouvements de translation rectiligne et de rotation (fraise) et engendrent une bonne précision

Ces machines classiques ont une action soit par mouvement de la fraise, soit par déplacement d'un chariot (fraiseuse à chariot croisé)

Pour satisfaire à la précision on leur a adjoint des servo-mécanismes, les machines travaillant par abrasion, montrent des rectifieuses fonctionnant à l'aide d'un gabarit ou par comparaison optique d'un tracé avec le profil de la pièce.

A l'exception faite des rectifieuses de cône cylindrique, le contact entre l'outil et la surface à engendrer est ponctuelle et non pas linéaire. Si l'avance est très faible les sillons laissés par l'outil sont pratiquement imperceptibles, mais dans le cas contraire (fraisage) il faut enlever l'excédent

Les fraises travaillent dans des conditions assez médiocres surtout pour les grandes précisions

VIII-9-1-2 - Procédés récents

Nous ne nous appesantirons pas, car nous l'avons déjà vu en détail, disons que des procédés comme l'électro-érosion sont l'avenir pour bien des raisons

Pour nous le choix reste à faire et ce choix est fonction de ce qu'on exige de notre machine outil (l'électro-érosion peut rendre les contre-dépouilles)

VIII-9-2 -- Conclusion

Nous pouvons dire en conclusion que n'importe quel métal (pratiquement chez nous) peut être modelé, sculpté et ceci avec une précision de 50μ sûr et de 5 à 10μ par des procédés très fins

L'usinage suit donc parfaitement la précision de l'empreinte optique.

Nous allons maintenant **reporter** notre étude (du début à la fin) de notre profession)

RESUME ET APPLICATIONS DE CETTE IDÉE A NOTRE MÉTIER

- CORRELATION ÉTABLIE
- NOTRE TRAVAIL EN CABINET

CHAPITRE IX -

INTRODUCTION

Nous avons expliqué, dans les chapitres précédents comment nous pouvions nous baser sur des techniques existant réellement. Chaque étape est réalisable ; les ordinateurs ont été établis dans différents domaines. Il ne nous reste donc plus qu'à les rappeler, puis, ensuite à lier notre métier vis à vis de cette étude. Enfin, nous expliquerons une ouverture éventuelle vers d'autres domaines.

IX - 1 - CORRELATIONS ETABLIES

Il existe actuellement un système de lecture ou TV holographique ; ce qui veut dire : les appareils prenant l'image en trois dimensions, puis l'analysant (convertisseurs) sont au point. La liaison ordinateur (convertisseur analogique, numérique, ordinateur) existe aussi. Enfin, la commande numérique d'une machine outil et la sculpture sont liées ; nous pouvons donc dire que notre but est de lier les différentes phases, considérant que ceci existe déjà dans d'autres domaines et d'en ressortir des applications à notre métier, il faut ~~relier~~ relier la lecture TV holographique à l'ordinateur, c'est-à-dire mettre au point un programme et ensuite créer un programme de commande en choisissant notre machine-outil (voir dessin n° 68 a)

Notre rôle sera de lier ces techniques, d'orienter les recherches dans ces liaisons et de coordonner chaque spécialiste dans une phase qui lui est propre

IX - 2 - NOTRE TRAVAIL EN CABINET

Plusieurs cas sont à envisager

- soit la dent est saine (couronne sur dent vivante)
- soit elle est délabrée, ou même absente

Si elle est saine, l'ordinateur est inutile, il suffira de prendre l'empreinte optique avant la taille puis, après la taille.

Dans l'autre cas, l'ordinateur est nécessaire. Evidemment nous approfondirons surtout ce cas.

IX-2-1 - Préparation

Quelque soit le but à atteindre, la qualité de notre travail (taille) n'est en rien modifiée, elle ne doit que tendre vers une amélioration (prothèse conjointe, adjointe). Par contre, en chirurgie, l'empreinte est faite avant l'ouverture donc, elle est non sanglante

IX-2-2 - Vérification

Le changement commence ici. Normalement, la taille faite, nous prenons une empreinte après avoir vérifié à la sonde et la loupe. Cette méthode à notre avis, est assez imprécise ; Pour y pallier, nous proposons de prendre un hologramme de notre taille et de l'agrandir pour mieux voir les détails.

IX-2-2-1 - Prise de l'hologramme classique

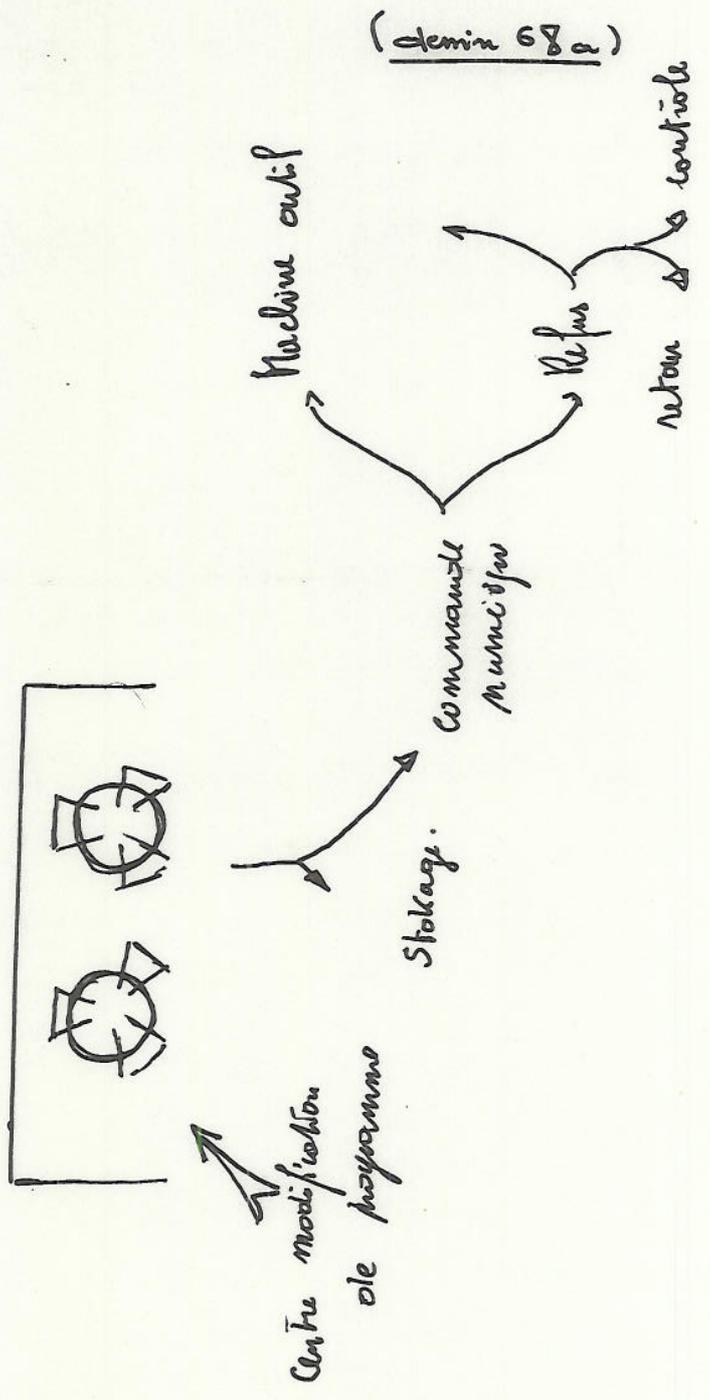
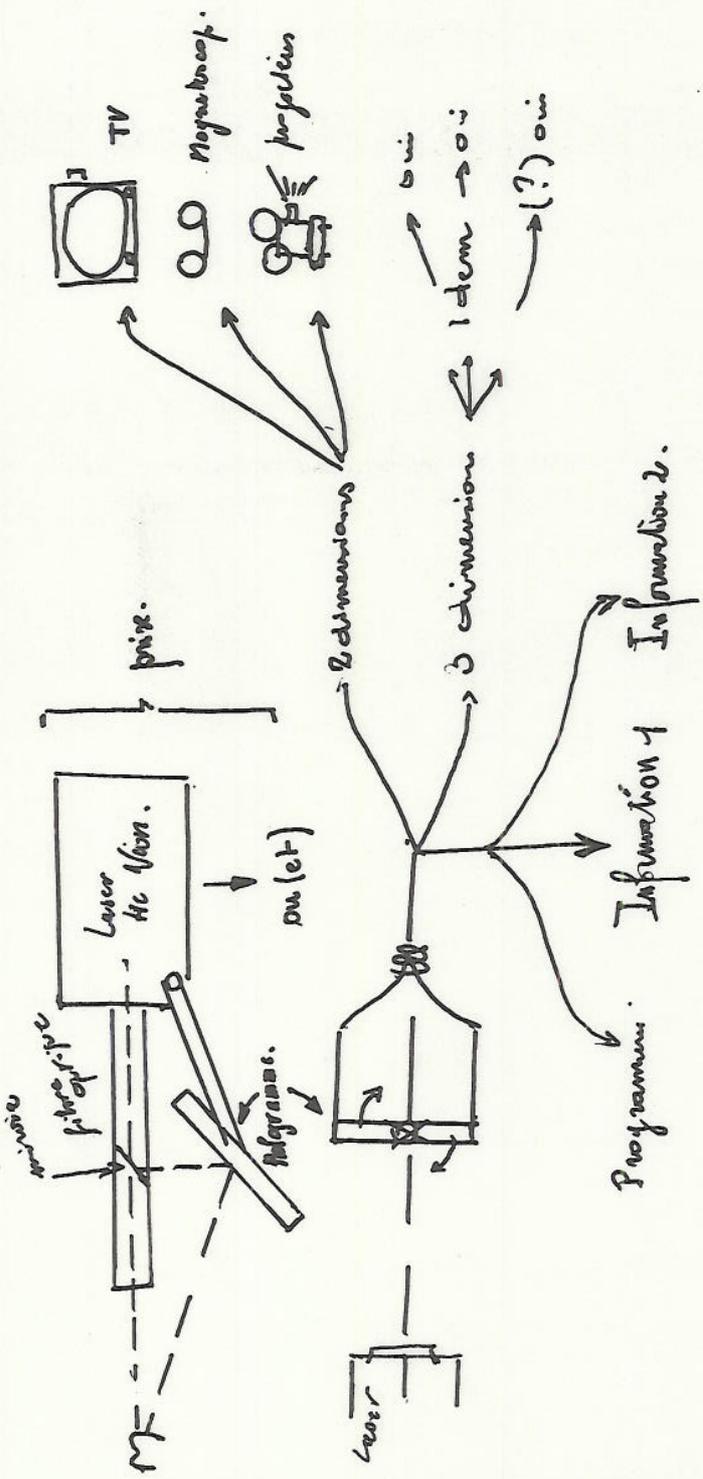
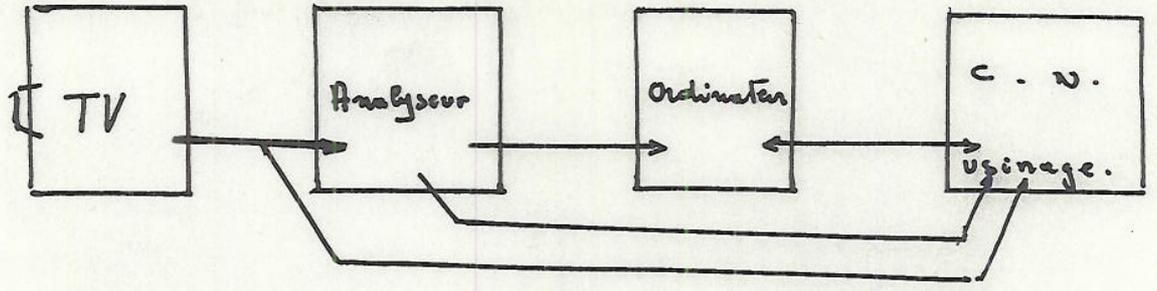
Nous plaçons notre laser, Hélium - Néon par exemple, à l'entrée de la bouche, où nous amenons le faisceau à l'aide de fibres optiques (voir additif)

Pour avoir un bon éclaircissement, nous prenons sur une plaque ou fibre souple, les interférences en quelques secondes. On peut sur un même film, prendre 150 vues en changeant quelques paramètres de l'appareil.

L'hologramme réalisé, nous le fixons sur un socle analyseur nous permettant en utilisant le même laser de restituer l'image de l'empreinte (voir chapitre IV)

Nous pouvons aussi supprimer la plaque et utiliser l'oeil d'une caméra holographique (voir chapitre V)

Dans les deux cas, nous enregistrons, si l'on veut, l'information sur magnétoscope (dessin 68 b)



(dessin 68b)

Schema general.

L'analyse de la plaque peut se faire à l'oeil, mais aussi par projection sur un tube convertisseur T V en trois dimensions (T V holographique) et, lorsque l'on aura trouvé une lentille grossissante en trois dimensions, il deviendra possible d'augmenter le rapport objet virtuel et réel au delà de 1/1 et voir même de projeter sur un écran de cinéma

Si l'on veut dès maintenant, vérifier en gros agrandissement notre empreinte, il suffira de la projeter sur un grand écran de cinéma placé dans le cabinet et l'on pourra voir notre moignon 3 m / 3. L'analyse de l'hologramme en temps réel se fera de l'empreinte en trois dimensions réduite en deux, ou, par une rotation de la caméra secondaire (voir dessin n° 69 a) on projettera en deux dimensions une étude progressive de l'hologramme sur 180°, donc on verra progressivement toutes les faces de la dent. La méthode du faisceau divergent par estimation de la profondeur du champ peut être utilisée (voir dessin n° 69 b)

IX-2-2-2 - Conclusion

Pour nous la taille sera vérifiée, agrandie afin que l'oeil ne se fatigue plus et avec beaucoup plus de précision. On sortira enfin hors de la bouche, ce qui jusqu'à ce jour y était resté l'évolution de notre travail et l'observation de la taille avant l'empreinte.

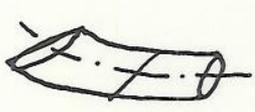
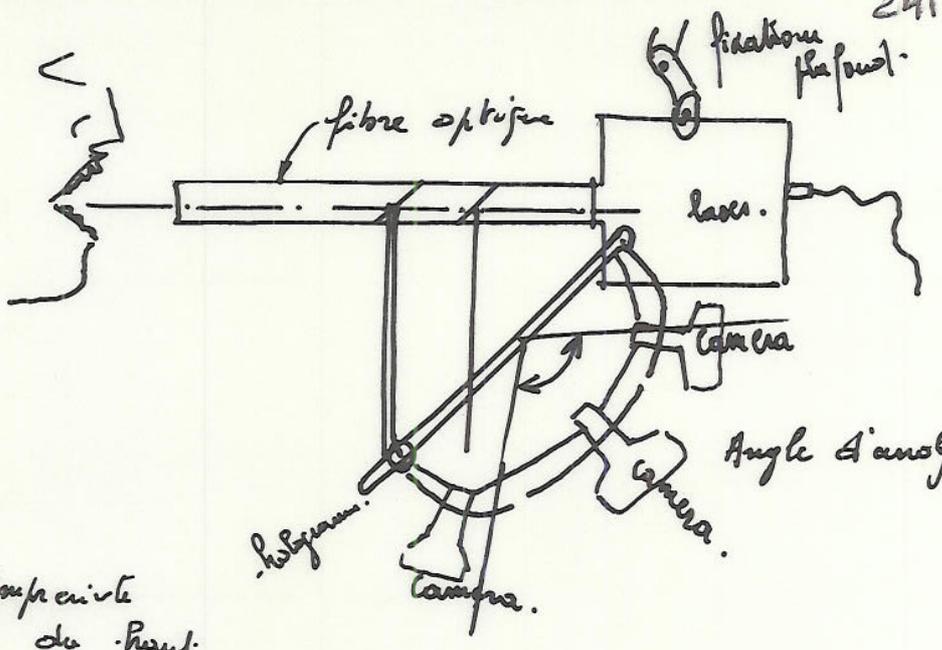
En enregistrant, on pourrait projeter les différentes phases d'un travail pendant l'exécution en temps réel (film) ou en temps différé (plaque : par analyse d'un hologramme portant 150 vues successives "sur magnétoscope" (voir chapitre IV et V)

IX-2-3 - Approfondissement

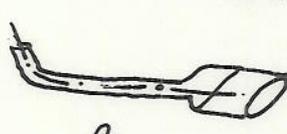
IX-2-3-1 - Empreinte optique classique répétée

a) dans la pratique courante

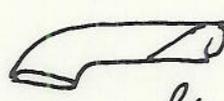
on peut justifier à un patient l'évolution de l'esthétique de la bouche (moindre frais : temps réel).



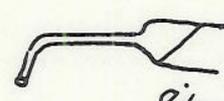
fibre pour Empireinte totale du haut.



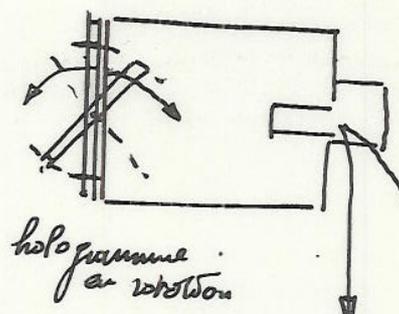
fibre pour Empireinte partielle du haut.



fibre pour total du bas.



fibre pour partiel du bas.



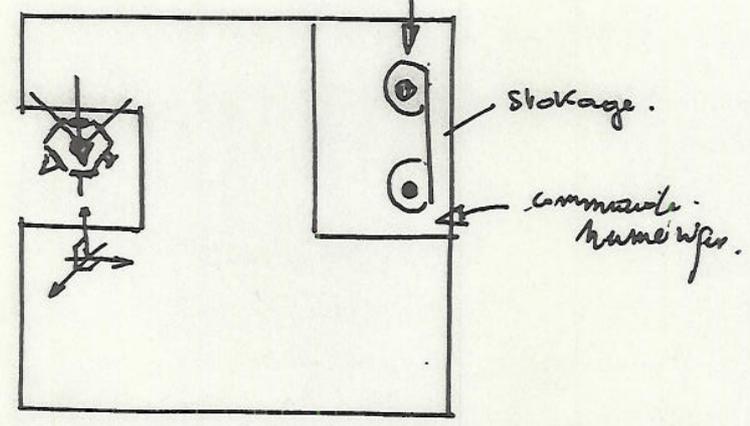
hologramme en rotation



terminal

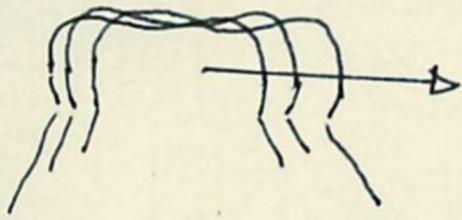
Visualisation -
2 ou 3 dimension

(elemin 69 a et b)

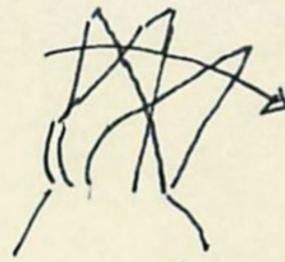


machine à Scalter

Machine . propose
à mettre sur
un meuble.
ou sur pied
selon la précision.



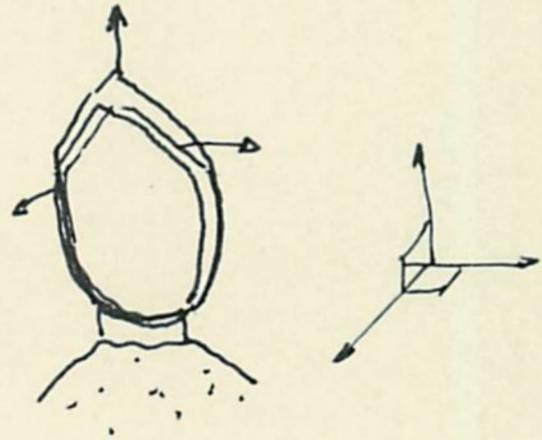
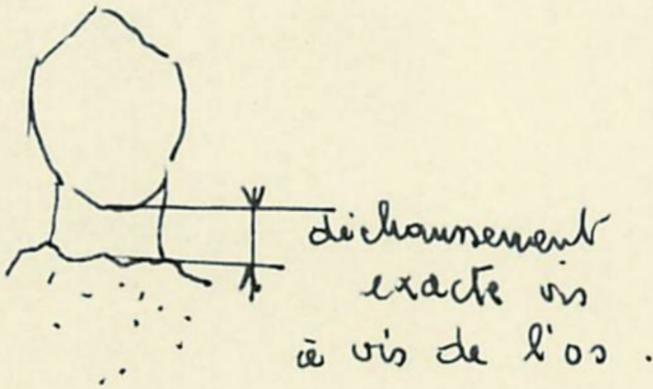
(querois)



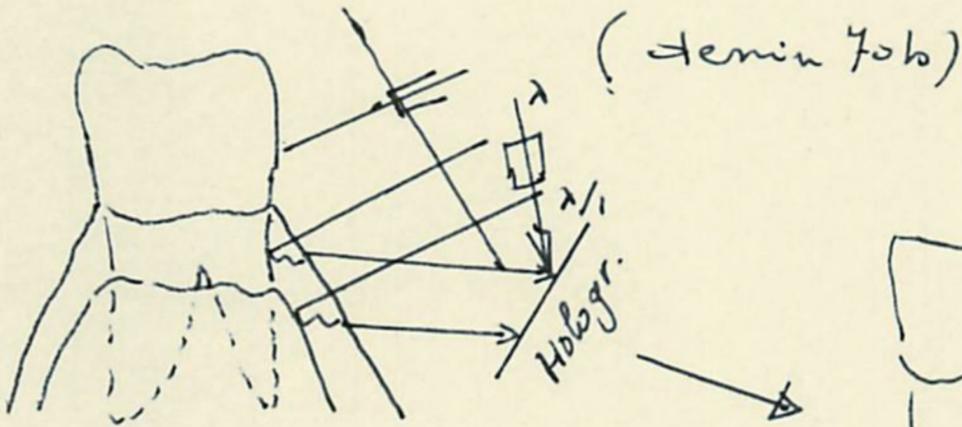
(version)

(demi foc)

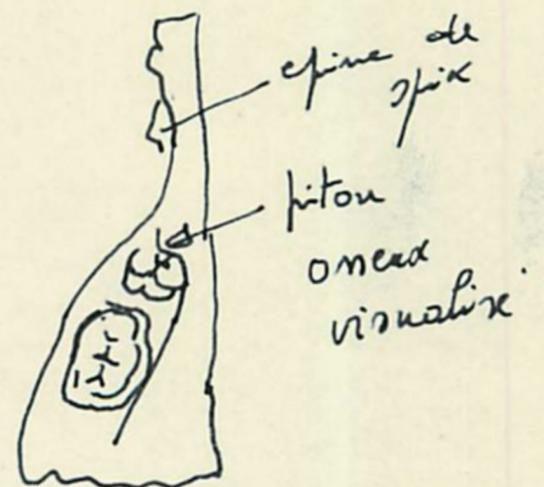
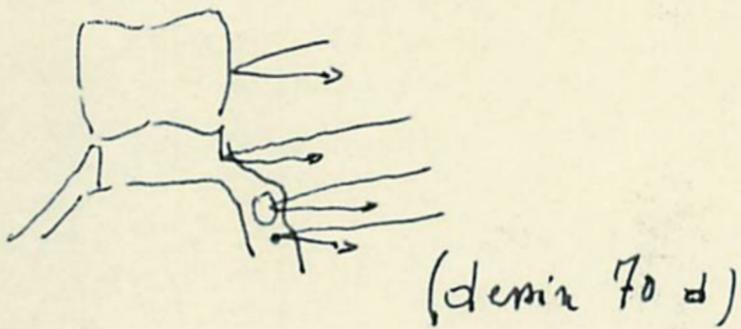
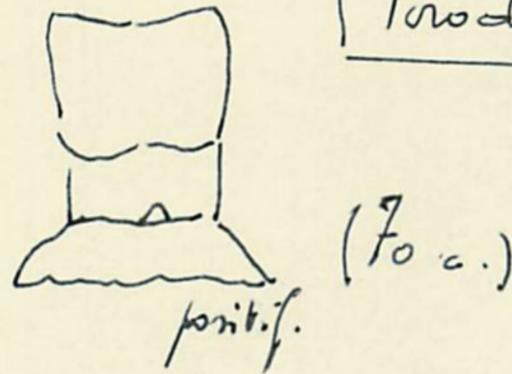
Orthodontie



MU. exacte



Proodontologie



(demi foc)

On peut aussi montrer à des collègues ou à son prothésiste le choix ou le défaut d'un travail.

En orthodontie on pourra visualiser si l'on a une gression, une version ou tout autre mouvement local ^{ou} général. [par empreintes optiques successives dans chaque séance et le tout donnant un dessin animé (dessin 70 a)]

On fait varier légèrement λ pour voir ce mouvement et on superpose chaque vue par enregistrement photographique

En parodontologie on pourra par des empreintes en temps réel, visualiser, à la précision de la longueur d'ondes, un mouvement dentaire, de même par une méthode non sanglante, ^{On pourra} donner une valeur exacte du déchaussement (voir dessin n° 70 b)

b) - En recherche

Double but, enseignement et recherche

En enseignement, l'enregistrement d'un travail sera évident et simple, la technique si elle est utilisée : il suffira d'enregistrer l'évolution du travail et de projeter aussitôt ces empreintes optiques successives

En recherche on pourra stocker nos idées et revenir sur l'une d'elles même 30 ans après. (Aucune technique ne mourra)

c) - En général

Comme en sciences appliquées, n'importe quel objet pourra être reproduit sans matrice double préalable et sans l'emploi fastidieux du micro-palpeur

On pourra ainsi, créer des maquettes de ce que l'on observe, aussi bien au microscope : visualisation en 3 dimensions que l'on pourra toucher, ou reproduction de pièces rares que l'on pourra garder. C'est la photocopie en 3 dimensions.

On peut donc admettre que n'importe quelle pièce sera reproduite directement ou par téléphone, d'un musée chez un particulier possédant cet appareil (téléx empreinte direct.). De même en

superposant des empreintes holographiques on pourra, avec une base, classer des pièces, même différentes, selon que leurs caractères sont exacts

En effet, la transformation de FOURIER transpose la représentation géométrique par des variables x et y en une série de fréquences spatiales $f(x, y)$. Trois propriétés en montrent l'intérêt dans la ressemblance des formes

- 1) - Formation d'une fonction en termes de FOURIER, ^{ne} faisant intervenir qu'un seul paramètre, la fréquence d'espace, et quel que soit la fonction objet considérée
- 2) - Les basses fréquences traduisent la continuité, c'est-à-dire l'uniformité des objets, alors que les détails fins (contours, points de discontinuité) caractéristiques des écarts entre les formes, correspondent à des fréquences élevées qui s'étalent sur les bords des spectres
- 3) - L'écriture, en termes de FOURIER, d'une fonction quelconque se fait sur un continu comme dans le cas de l'espace géométrique, ceci permet des comparaisons optiques de formes même lorsqu'il existe des chaînes continues de forme intermédiaires.

En chimie, on pourrait visualiser des grosses molécules... ou des plus petites plus tard. D'ailleurs, rien ne prouve que l'on ne sculptera pas des choses inobservables lorsque l'on travaillera à des λ de l'ordre de 1 \AA . (L'oeil devient inutile si l'on agrandit ce que la machine observe)

Enfin... si "Apollo" a cet appareil à bord et des matrices de pièces défectueuses... rien n'empêche d'envoyer l'information en ordre... mais ceci appartient au domaine du rêve ! Le but de ce passage est de rappeler les innombrables possibilités d'application.

la suppression de ~~maquette~~ ^{des objets} permettrait de reproduire par préparation de pièces théoriques idéales sur papier, en supprimant bien des manipulations (lire "le travail en miettes de FRIEDMANN")

IX-2-3-2 - Empreinte optique secondaire

(revoir chapitre III)

IX-2-3-2-1 - Chirurgie - empreinte

a) simple visualisation

Le principe consiste à ce que la réflexion dans un milieu soit fonction de son indice n (de sa coloration, voir chapitre III)
Une telle idée n'est pas prouvée (mais n'est due qu'à notre imagination, donc peut être irréalisable)

Pourtant tout laisse à penser qu'une étude en ce sens s'averrait exacte.

Dans le chapitre III, nous avons bien insisté sur deux choses :
les tissus absorbent ou rejettent certaines longueurs d'ondes et transforment ces mêmes longueurs d'ondes durant leur passage.
Partant de cette "observation" rien n'empêche d'admettre qu'une étude approfondie de ces caractères permettrait de savoir qu'elle $\lambda(\bar{I}, \lambda)$ _{paramètres} représente une réflexion sur l'os et sur les mélanocytes et, quelle est la fréquence nécessaire pour obtenir une interférence à la sortie après réflexion.

En connaissant la fréquence de sortie après réflexion sur l'os et en faisant interférer avec cette fréquence sur la plaque, seuls les rayons réfléchis par l'os seront emmagasinés, donc l'empreinte obtenue sera celle de l'os (invisible) et non pas celle de la gencive. (voir dessin n° 70 c)

C'est cette empreinte que nous appelons empreinte optique secondaire

b) Coloration

De la même manière en colorant électivement les zones souhaitées à observer, on pourra obtenir une réflexion et une interférence élective de ces zones, donc une visualisation elle-même élective (voir dessin n° 70d)

XI-2-3-2-2 - Application

a) Dents incluses

Une visualisation de la dent permettra de savoir :

pas de page 246 ↓

- Sa position dans l'espace et le temps
- ses rapports anatomiques
(voir dessin n° 70e)
- de distinguer la pointe osseuse à enlever

b) Fracture maxillaire ou autres fractures

Par cette empreinte, on visualisera un trait de fracture, le déplacement d'une pièce osseuse dans l'espace (entorse)
(voir dessin n° 71 a et b)

La remise en place sera d'autant plus précise

c) Tumeurs et rapports anatomiques

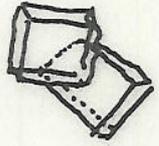
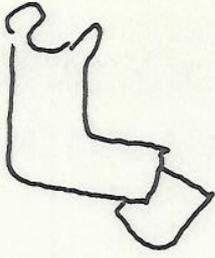
Une coloration élective (chapitre III) additionnée d'un changement des paramètres du rayon, permettra de situer une tumeur, ses rapports ou n'importe quelle pièce anatomique. L'intérêt essentiel de cette méthode est :

- de savoir s'il y a refoulement des rapports ou invasion, donc la détermination du caractère de la tumeur
- de visualiser des rapports veineux ou nerveux facilitant grandement certaines opérations d'abord difficile (cou), donc, on situera la tumeur ou toute autre malformation et l'on pourra compte-tenu de ces rapports, choisir la voie d'accès à suivre sans risque de lésions dangereuses (voir dessin 71 c)

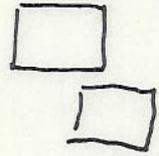
d) - Atelles osseuses de toutes sortes

- Haute-chirurgie, en chirurgie osseuse on peut parfaitement admettre l'empreinte d'un os, donc ensuite la préparation d'attelle de contention avant d'ouvrir la jambe.

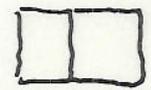
L'avantage est que la pièce prothétique sera préparée tranquillement avec de bons matériaux sans méthodes sanglantes et, les pièces osseuses pourront être jointes en position idéale. On ne clouera la pièce métallique que lorsque les pièces osseuses seront jointes parfaitement. L'idéal serait de connaître la position antérieure. Aussi, nous proposons dans le même sens des applications : et souvent idéalistes mais réalisables (voir dessin n° 71 a BRUGIRARD)



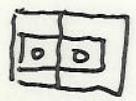
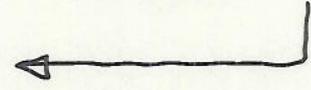
Empreinte positif.



Reproduction de mite-



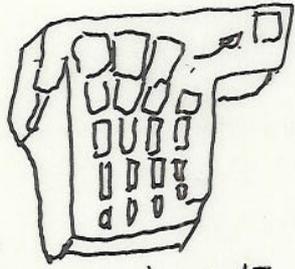
Reunion



Atelle papirée
Sur empreinte secondaire.

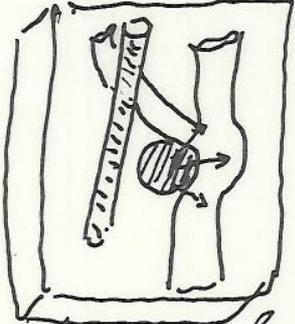
1^{re} operation

- 1) ouverture.
- 2) positionnement
- 3) pose d'attelle

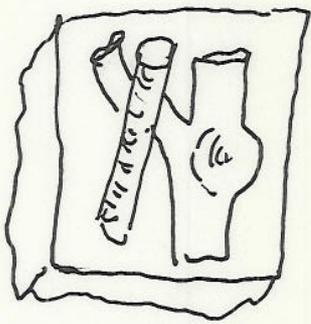


empreinte positive

(demi 71 a et b)



Fumeur repulante
visualise

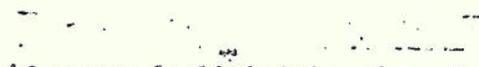


Fumeur
encroissant
(fumeur)

(demi 71c)

- Anatomie : on visualisera exactement pour un individu donné l'aspect osseux sans méthode sanglante
De même on pourra voir dans notre métier par exemple, l'épine de Spix, le trou mentonnier, ou les trous palatins ...

e) Implantologie : double aspect

1/ une empreinte de l'alvéole 
permettra de réaliser un positif exact de l'alvéole, donc le positionnement d'une dent, en porcelaine ou en métal idéal

2/ les implants "plaques" seront réalisés facilement et exactement et posés idéalement (voir anatomie et attelles chirurgicales)

f) Prothèse conjointe (voir dessin n° 72 a)

L'empreinte de type secondaire permet enfin d'envisager l'empreinte sous deux rapports : la dent et son support

- Le support : c'est l'os. On peut voir son aspect et sa texture, le degré de déchaussement, les dénivellations

- La dent : c'est la seule empreinte rigoureuse permettant de visualiser d'une façon absolue sans fil. ou autres méthodes traumatisantes, la taille du bord triturant au rebord osseux (et non au collet). Le problème de l'attache épithéliale est à revoir

g) Prothèse adjointe

L'onde que l'on peut obtenir peut à notre avis (par un choix judicieux et la considération des paramètres équivalents) prendre une empreinte sans pression, et successive dans le temps (empreinte à caractère primaire). L'empreinte successive permet non pas de modifier le pourtour d'une pâte (très aléatoire) mais progressivement d'éliminer de la découpe théorique des zones de contraction. Ainsi, par des mouvements choisis, additionnés d'un palpeur extensiométrique, on situera sur ordinateur le pourtour idéal

(voir dessin n° 72a)

Par différence entre l'empreinte optique primaire et secondaire on aura exactement l'épaisseur de l'épithélium... restera à en déduire exactement les zones de pression (voir dessin 72 b)

Pour la prothèse squelettique nous ferons intervenir le programme ordinal

h) Travail du métal

Le travail du métal est un problème théorique important ^{reporté} en pratique : la contrainte dans un métal peut être visualisée en interférométrie "cohérente" comme en interférométrie classique le résultat pratique est que notre appareil d'enregistrement permettrait par une telle empreinte de visualiser les zones d'effort dans le métal (voir dessin n° 72 c)

i) vérification

La superposition de l'hologramme théorique et de la couronne usinée permettrait [??] de contrôler l'exactitude, mais aussi dans le temps le degré et la position d'usure. En paradontologie on pourra visualiser dans le temps les zones d'usures et leur évolution. Cette idée est applicable aux dents naturelles (voir dessin n° 72 d)

IX-2-3-3 - Conclusion

Qu'il s'agisse d'empreintes optiques, primaire ou secondaire, le résultat est très intéressant. Le centre de recherche devra approfondir les paramètres (... et coloration) pour tirer tous les avantages d'une telle méthode.

Penser que la méthode s'arrête à la sculpture d'une empreinte, représente une idée bien peu intéressante. Son but est de poursuivre au-delà de l'empreinte, de rechercher une quantité d'applications pratiques les plus étendues possibles, car cette méthode résoud beaucoup d'autres problèmes

j) Problème du pivot et de l'instrument fracturé

Le problème du pivot nous le savons est essentiel. Nous pensent que puisqu'il est possible de prendre un détail quelconque de la dent, on peut prendre l'empreinte du pivot de la même manière

... l'empreinte du canal ... Si cela n'est pas réalisable, l'empreinte sera faite, le pivot en place.

Si cela est réalisable, le pivot sera placé après l'empreinte coulée ou même sculptée selon l'empreinte exacte du canal (suppression du mooser)

De même, si l'on peut prendre un canal, on peut prendre l'empreinte de la chambre pulpaire. Il semble donc évident que l'empreinte prend alors une toute autre dimension.

1/ - Deuxième degré

L'empreinte du second degré permettra la réalisation d'Inlay, oulay parfaits, donc l'amalgame deviendra inutile et le ciment ^{sera} remplacé par une porcelaine scellée. L'ère de l'amalgame du "plombage toucherait à sa fin"

2/ - Troisième degré

On visualiserait la cavité par une empreinte, donc on pourra visualiser l'orifice permettant un coiffage sur mesure

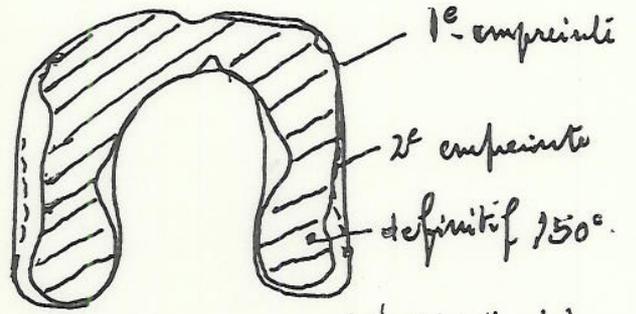
3/ - Troisième degré

La visualisation en empreinte hors de la bouche permettrait de retirer les racines et de savoir si la dent est correctement ouverte (suppression des cornes pulpaires) puis on pourrait repérer le placement des instruments à canaux ou une éventuelle fusion ^{des racines} (voir dessin n° 72 e). Enfin, par des techniques à développer, les cônes d'argent seraient faits sur mesure



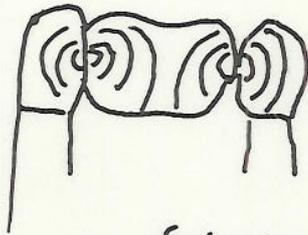
(dentin 72a)

visualisation d'une
couvre de parille

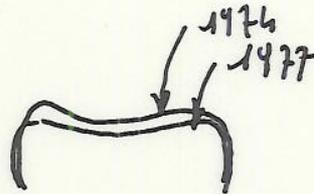


(dentin 70b)

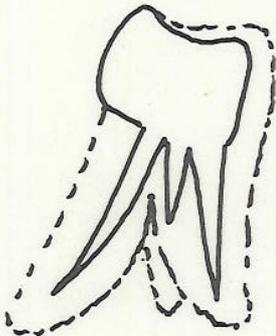
prothese du bas.



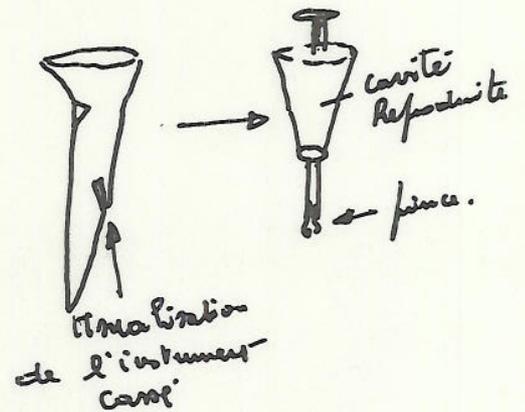
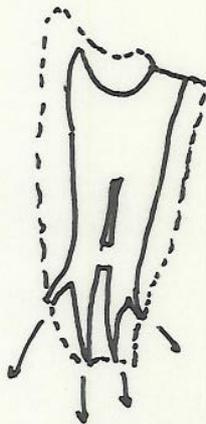
(dentin 72c)



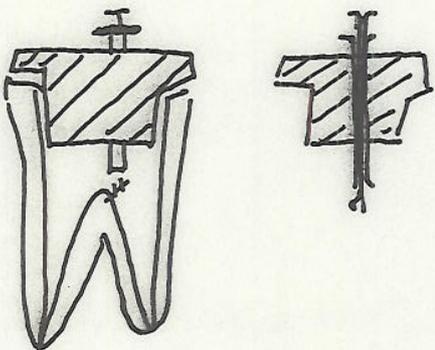
(dentin 72d)



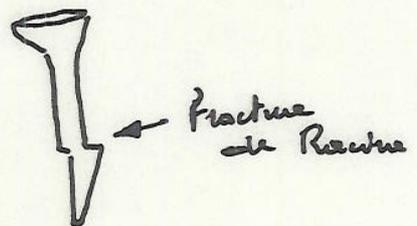
(dentin 72e)



(dentin 72f)



(dentin 72 g e.)



(dentin 72 i)

En cas de rupture instrumentale

Le fragment serait repéré et l'instrument pour l'atteindre, préparé avec soin ; pour cela il suffirait d'utiliser une araldite transparente (voir dessin n° 72 g) Des instruments seront disponibles avec une pièce et un crochet en bout (voir dessin n° 72 f), sur lesquels on pourra couler en araldite dégradable, l'empreinte exacte de la cavité (voir dessin n° 72 g)

Il suffirait d'introduire l'instrument, le crochet sera exactement placé sur la pièce cassée, du fait de la complémentarité araldite - cavité, et l'extraction sera immédiate (voir dessin n° 72 h)

Notons que l'application permettrait de passer les recherches dans un autre domaine ; un choix plus étendu de métaux car il peuvent par cette méthode être coulés mais aussi travaillés directement

Enfin, une racine cassée sera mise en évidence d'une façon rigoureuse sans risque d'artefacte (voir dessin n° 72 i)

IX-2-4 - Analyse des données numériques

L'analyse de l'empreinte a été enregistrée par l'hologramme puis analysée par un balayage ou toute autre technique .

Nous pouvons donc admettre que des informations par balayage arrivent progressivement

IX-2-4-1 - Arrivée de l'information (voir chapitre III et V)XI-2-4-1-1 - Magnétoscope

L'enregistrement sur magnétoscope se fait par impulsion électromagnétique résultant des intensités d'analyse ponctiforme de l'image

La restitution peut-être immédiate et induire la commande numérique d'une machine-outil. Cette même restitution forme le départ d'une constitution en image de l'empreinte effectuée

En suivant les données, il est possible de sculpter l'intérieur d'une couronne ; ceci ne nécessite pas un ordinateur

Enfin, si la couronne est vivante, on aura avant, l'empreinte de la dent telle qu'elle doit être après.

Le problème que l'on soulève est évidemment l'espace qu'il faut laisser pour le ciment ou, la diminution de l'"intensité cuspidienne" en fonction du métal utilisé pour la couronne (suivant certaines théories admises). Pour résoudre ces problèmes, nous passons à l'utilisation de l'ordinateur

Le magnétoscope permet d'autre part à un dentiste de stocker dans son cabinet des bandes porteuses d'informations sous toutes leurs formes.

IX-2-4-1-2 - Télévision, projecteur cinématographique

Ils permettent, dans le cabinet comme dans les centres de recherche (voir plus loin) de visualiser l'empreinte afin d'en contrôler les exigences.

IX-2-4-1-3 - Terminal

Les informations relevées sur l'"empreinte optique" doivent, dans le deuxième degré du travail, être transmises à un ordinateur pour avoir un plus grand traitement qu'il s'agisse d'informations primaires ou secondaires;

Il semble aberrant de posséder chez soi un ordinateur. Nous proposons l'utilisation d'un ordinateur qui sera relié à chaque cabinet par un terminal de type téléphone par exemple.

Les informations seront donc envoyées par cette voie au traitement proprement dit

IX-2-4-2 - Ordinateur (chapitre VII)

IX-2-4-2-1 - Rappel

Nous rappelons (revoir chapitre VI) que l'ordinateur est schématiquement, la machine capable d'accepter des informations sous formes codées, de leur appliquer certaines transformations et de produire des résultats sous formes codées

Nos informations seront de deux sortes :

- l'information 1 sera une dent ou n dents typiques de la bouche que l'on analyse. Ce qui veut dire que l'ordinateur recevra l'empreinte optique d'une dent plus ou moins usée, selon l'âge, l'état physique...
- l'information 2 sera l'empreinte optique du mognon ou de la cavité par exemple, que l'on veut traiter.

Le programme lui, sera ^{constitué par 6 facteurs} les facteurs que nous ferons intervenir pour que la couronne, l'appareil ou toute autre pièce soit reproduite idéalement lors de la sculpture.

Le dentiste devra donc envoyer ces deux informations et aussi le type de programme choisi

Par exemple, il enverra pour une couronne or :

1°/ - information 1 : [6 4] 7]

2°/ - programme C C R Or
 8]

- programme C' } antagoniste Or
 accessoire { déchaussement 1 m/m

3°/ - information 2 moyen de [8]

Dans le chapitre sur les ordinateurs, nous avons développé plus avant les idées, mais il est à remarquer la simplicité de l'emploi car il suffit d'envoyer les informations et de choisir sur des tableaux établis, le type de sculpture désirée

Dans ce même ordre d'idées, l'envoi d'une information pour un appareil squelettique sera :

1°/ - programme G Sq Or
 { 6 dents ...
 { mobilité respective
 { longueur des racines
 { selon DUBECQ et CUMMER

2°/ - information empreinte

IX-2-4-2-2 - Centre de recherche

Pour établir un programme, nous pensons que l'ordinateur devrait être dans un centre de recherches. Nous voulons dire par là que des chercheurs spécialisés en chaque domaine, feraient et modifieraient leur programme en fonction de leur propre recherche, mais aussi en fonction des résultats obtenus dans les cabinets, donc aucun praticien ne serait isolé dans son exercice et le recyclage de base ne serait que très partiellement nécessaire. Seuls les spécialistes changeraient certaines données pour arriver à des couronnes idéales.

Par exemple, la sculpture d'un "squelettique" se ferait par des théories qui suivraient l'évolution des recherches, et un programme type DUBECO, modifié 74 pourrait être choisi par le dentiste.

De même en orthodontie, les données suivraient l'évolution de cette science.

IX-2-4-2-3 - Avantages de l'ordinateur

Suivant les métaux désirés, les antagonistes présents, le degré d'usure latent de la bouche considérée, les théories du jour... la sculpture (sculpture de la couronne évidemment) sera modifiée:

Donc trois sortes de sculptures seront proposées (voir dessin n° 73 a)

- la première étant l'empreinte

- la deuxième l'intérieur de la couronne augmente en fonction de la Granulométrie du ciment de scellement.

Elle pourrait elle-même être modifiée sans nuire à la précision de l'ensemble pour permettre l'insertion des bridges, sans soucis, et idéal (voir dessin n° 73 b)

Dans le cas du moignon:

Si le moignon est normal et l'insertion possible (compte-tenu de l'élasticité du métal) l'empreinte intérieure sera intacte.

Si, par contre, (voir dessin n° 73 c) la contre-dépouille (par exemple) est trop importante, deux solutions seront possibles.

- refus de l'information compte-tenu du pourcentage et l'erreur admissible
- acceptation et façonnage intérieur avec modification idéale, compte tenu de la mauvaise taille d'une couronne, s'adaptant parfaitement à la dent et partiellement à l'idéal admis.

Le dentiste sera donc prévenu dans ce cas, et choisira l'une ou l'autre solution (voir dessin n° 73 d)

La troisième sculpture

sera la sculpture extérieure et sur cette sculpture jouera presque la totalité des programmes établis dans l'ordinateur, c'est en effet l'aspect extérieur, anatomique de la dent couronne.

Ainsi en plus de l'empreinte, l'ordinateur induira la sculpture de la couronne ou de toute autre pièce prothétique suivant le programme choisi.

L'avantage de l'ordinateur est donc de permettre la sculpture de l'extérieur de la couronne par la même méthode que la sculpture du positif de l'empreinte. Le programme étant les données que l'on transmet à l'ordinateur

Il sera aussi la modification toujours importante de ce même programme compte tenu des données théoriques mais aussi pratiques au moment de son utilisation.

Enfin la grande capacité de mémoire que sont les ordinateurs permettant le stockage de toutes les dents théoriques de l'organisme (voir dessin n° 73 e)

IX-2-4-2-4 - Retour de l'information

L'ordinateur renverra donc à la commande numérique trois informations de trois positifs. Il le fera sous forme de code destiné à la sculpture

IX-2-5 - Usinage [300 - 301]A - Empreinte unitaire ou totaleIX-2-5-1 - Réusinage

IX-2-5-1-1

Il s'agit de la sculpture d'un positif.

On utilise la machine directement sans faire intervenir de facteur sur le programme. L'information 2 [empreintes] est transmise sur un bloc qui sera sculpté. Ce bloc peut être une résine très dure comme de l'araldite, un métal même très dur ou simplement du plâtre...

Nous en tirerons donc, soit l'empreinte classique, soit l'empreinte (chirurgie) de l'os, des veines avec coloration de tout rapport anatomique.

IX-2-5-1-2 - l'usinage utilisé sera :

si c'est un métal conducteur par exemple :

- électro-érosion
- électro-chimie

s'il s'agit d'araldite

- fraisage
- ultra-son

a) - Electro-érosion (voir dessin n° 74 a)

- 1) Générateur à impulsion (courant iso-énergétique)
- 2) Electrode très fine 4 à 8 μ cylindrique
- 3) L'axe du piston porte-électrode sera par rapport à la pièce, celui qu'a le tube analyseur par rapport à l'empreinte
- 4) Le nombre de la pièce "électrode" peut-être par exemple de 8 ; (compte-tenu de l'intensité) pour une électrode de 8 μ de large, pour obtenir une précision de 10 % ; cent aller et retour seront suffisants, ainsi qu'un décalage de 2 mm

Résultat : très bonne finition (poli)
 temps relativement réduit
 peu d'usure de pièce
 très bonne précision
 (mettre au programme)

b) - Electro-chimie

- 1) Loi de FARADAY : $M = Cste \cdot It$
- 2) Nous chercherons la même disposition que celle de l'électro-érosion (micro-électrode, huit en nombre, largeur (ce qu'il faut) déplacement suivant la précision)
- 3) Ici la loi de FARADAY nous permet, compte tenu des facteurs (824), en faisant varier I , de réduire la finition qui reste très bonne mais surtout d'augmenter la vitesse de travail.

Avantages : - une usure de l'outil de travail nulle
 - une grande précision
 - finition et rapidité

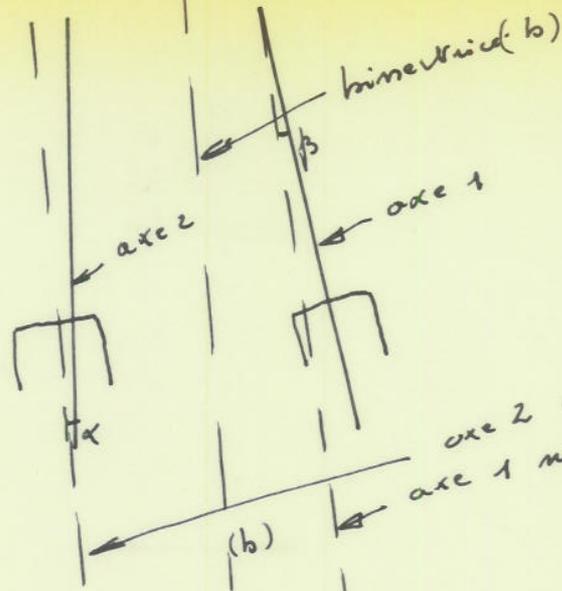
c) - Ultra-son

Nous utiliserons une lame très fine transmetteuse de vibrations ; la granulométrie de l'abrasif est fonction de la précision désirée. On peut, là encore, admettre un balayage de la surface

d) - Fraisage (voir dessin n° 74 a)

Le travail se fait toujours en trois dimensions, le problème sera l'usure de la pièce qu'il faudra réduire au maximum, en donnant à l'outil la possibilité de travailler avec le maximum de rendement.

Il est évident que l'attaque sous d'autres angles sera réduite à l'obtention des contre-dépouilles



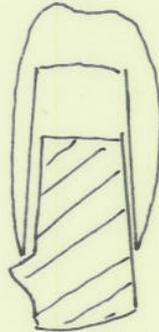
(denier 73 a)



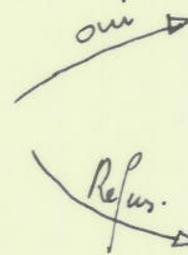
Comme confectionnée
Suivant binaire
moyenne α et β



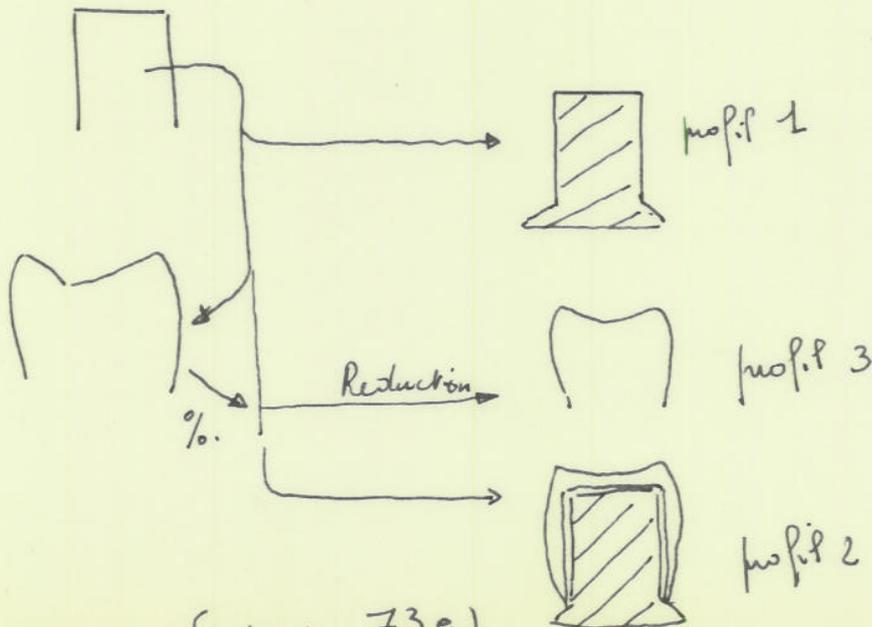
le métal permet le passage.
(denier 73 b)



le métal ne le permet pas.
(denier 73 cd)



trille à Rivoir



(denier 73 e)

Si l'empreinte est prise perpendiculairement à l'axe, ou si cette perpendiculaire est rétablie et si elle est parfaitement dépouillée pas de problème, un axe de travail suffit, l'axe perpendiculaire au plan de l'empreinte (voir dessin n°76 a)

Par contre, si l'empreinte est en contre-dépouille, l'hologramme sera analysé selon deux angles, voir même un balayage. L'angle d'attaque de l'outil sera alors celui de la lecture

IX-2-5-3 - Résultat (voir dessin n° 76 b)

Le résultat sera une empreinte totale ou partielle comme celle que l'on obtient classiquement ; mais ce qui est moins classique est que le temps est réduit jusqu'à 10 fois ; Elle pourra être en acier inoxydable comme en plâtre, sa précision sera de ce que l'on voudra et non ce que l'on pourra ; elle sera invariable dans le temps et reproduite si l'on veut en n exemplaires sans en affecter la précision

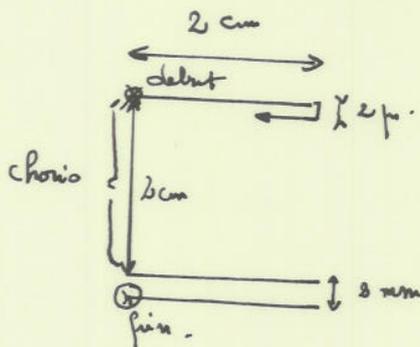
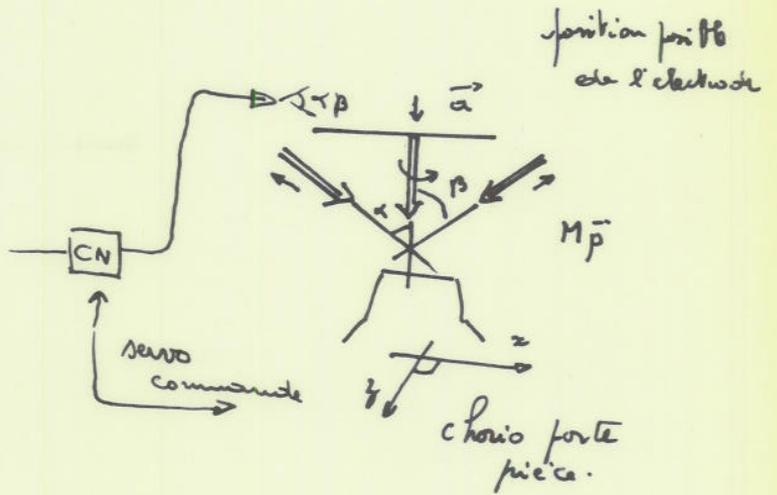
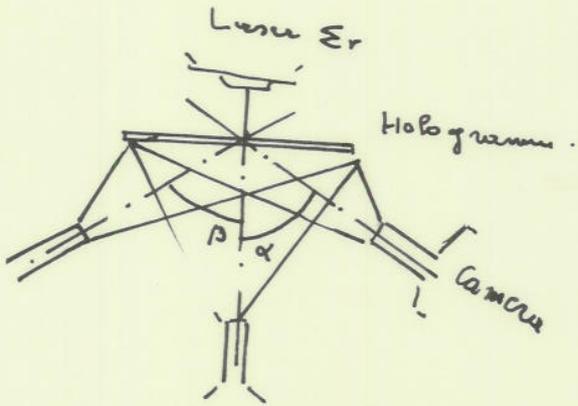
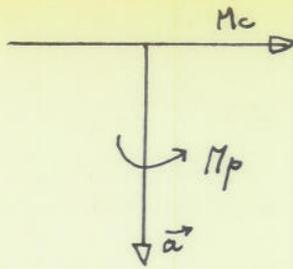
IX-2-5-4 - Variantes

IX-2-5-4-1 - changement d'instrument (voir dessin 74c)
un outil peut choisir, outre son angle, sa forme, ce qui fait que l'on peut faire des ébauches à la fraise, ébauches rapides puis finition par un procédé électro-chimique

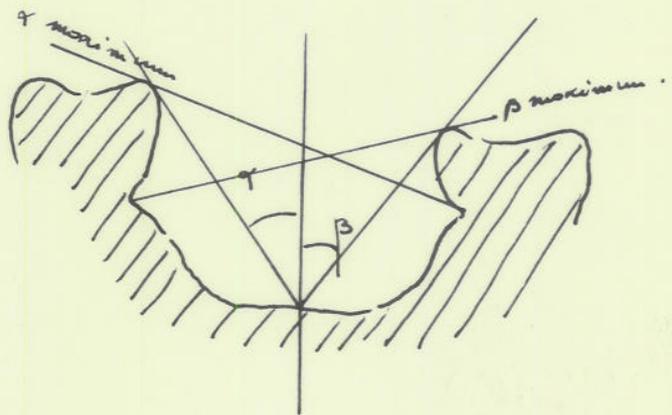
IX-2-5-4-2 - changement d'angle (voir dessin 74 a et d)
On peut volontairement supprimer une contre-dépouille, (dessin) et obtenir (II), donc la couronne au collet sera parfaite car le diamètre au collet maximum évidemment sera sculpté, il suffit de refuser les angles α et β et de travailler seulement perpendiculairement

IX-2-5-4-3 - Changement de matière

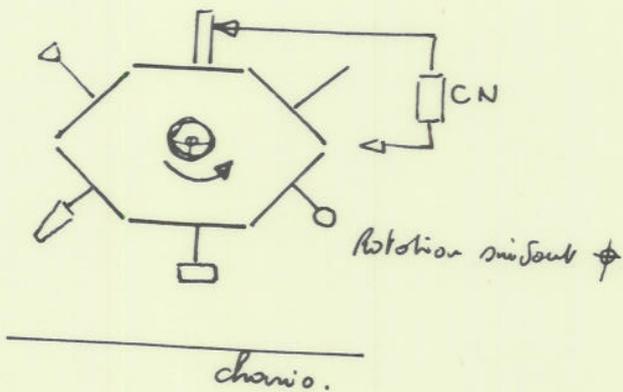
Il est évident que le travail de produits résineux est moins "traumatisant" pour une fraise et plus rapide mais la finition reste délicate car il y a impossibilité d'utiliser la méthode électrolytique.



(denin 74a)



(denin 74b)



(denin 74c)



(denin 74d)

On choisira donc des produits pour des empreintes ~~dans~~ une précision de finition ne sera pas nécessaire (O.D.F., parodontologie, chirurgie buccale)

Par contre, on pourra utiliser des matériaux très durs nous permettant de couler de l'or en fusion (correction faite mathématiquement de la rétraction) et considérer un inlay triturant comme un creuset à or...

En couplant un matériau dur mais destructible, on pourra faire un mandrin que l'on pourra détruire, si par exemple la contre-dépouille devient nécessaire (voir dessin n° 75 a)

Enfin, sur de l'araldite on peut mettre un dépôt très fin conducteur (argent) permettant ainsi de traiter si le besoin s'en fait sentir, l'empreinte "résineuse" pour un dépôt d'électro-formage.

IX-2-5-4-4 - changement de forme d'instruments

L'angle et surtout la forme d'attaque d'un instrument fera qu'il faudra étudier une sorte d'instrument pour un usage précis (dessin 75 b) une petite contre-dépouille pourra être obtenue par une fraise ronde ou cône renversé (voir dessin n° 75 b)

IX-2-5-4-5 - Facteurs (voir dessin n° 74 tête)

Nous avons étudié les facteurs principaux, mais il est important de signaler que d'autres facteurs jouent (vitesse de rotation \vec{M}_c , vitesse de pénétration \vec{d} , vitesse d'avance \vec{M}_p)

IX-2-5-5 - Conclusion

En combinant comme nous l'avons fait, ces différentes possibilités n'importe quelle forme peut être obtenue dans la mesure où elle est accessible à la machine. Pour notre empreinte, cela est parfaitement possible, y compris le creusement d'un pivot.

La précision est fonction de l'instrument et de la vitesse désirée. Une bonne méthode, assez rapide, une heure, voir deux, permet une précision de sculpture sur des métaux mous ou très durs de quelques microns.

On ne perd donc pas la précision de 5 μ de lecture par notre tube analyseur.

B - Problèmes particuliers de la couronne en prothèse conjointe et de toute autre forme de métal

IX-2-5-6 - Couronne classique coulée

La couronne classique coulée, pourrait être sculptée sur des sortes de couronnes préformées comme le seraient des "ions" mais en or, cela éviterait une perte (récupérable certes, car non fondues) d'or ou autres matériaux.

Il me semble que l'électroformage, c'est à dire le dépôt électrolytique de métal aurait un avantage certain.

IX-5-6-1 - Electroformage

Cette technique nous permettrait d'éviter la couronne préformée. En considérant l'empreinte sculptée (plus pourcentage accordé au ciment) comme mandrin, le dépôt se fera d'épaisseur constante à partir de la base.

En se rappelant que plus il est rapide, plus grand est le risque de parasites, et en considérant les facteurs vus en [83] nous pourrions en une heure déposer 0,5 m/m d'or, valeur suffisante pour une couronne. Le mandrin étant l'empreinte, on sculptera ensuite l'information idéale de la couronne à moindre perte, en évitant la sculpture interne de notre couronne. Le mandrin destructible serait souhaitable car le démoulage serait évident. Ce procédé permettrait d'autre part d'imaginer une succession de matériaux mis en sandwich, réalisant ainsi une coopération idéale et permettant peut-être d'éviter l'or en surface (interaction mercure de plombage et or supprimé) voir dessin n° 75 c)

On pourrait ainsi faire des dépôts de matériaux se rapprochant de la couleur et l'éclat de la dent, en évitant la porcelaine sur toutes les dents. L'intérêt serait la fracture de la porcelaine évitée et un dépôt métallique possible partout.

(le temps des couronnes visibles serait passé)

IX-2-5-6-2 - Bridge

Peut se construire de la même manière, la sculpture extérieure se ferait progressivement et on pourrait admettre un point de contact très fin et théorique.

La soudure au laser paraît être admise si les couronnes sont séparées à la fin (points de contact très fins) (voir dessin n° 75 d)

L'avantage de la sculpture en une pièce est évident (temps, propriété du métal) l'avantage du laser, comme nous l'avons dit précédemment, consiste en ce qu'il peut être fait contre la céramique sans l'altérer ; les grains de métaux ne grossissent pas ; soudage ponctiforme de 25 μ et extraordinairement solide.

IX-2-5-6-3 - Couronne céramique, couronne à vis

Il suffit de sculpter avec le programme le dépôt d'électroformage ; Un judicieux système de couplage avec un découpage au laser [87] ou autre bombardements électroniques [86] permettrait par cette haute énergie de percer de part en part la couronne, l'inlay corps (sous couronne) et ainsi obtenir après la taille dans la masse des trous à usage divers (voir dessin 75 c)

IX-2-5-6-4 - Stellite

Le problème de stellite est résolu par la facilité (théoriquement parlant, toujours) par le système d'usinage chimique

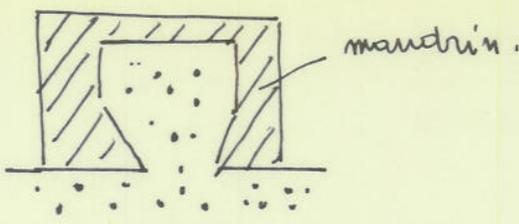
En installant un masque souple selon la découpe tracée par l'ordinateur, puis en faisant sur un résineux, par exemple un dépôt de conduction puis, un dépôt d'alliage chrome cobalt.

On fera déposer le stellite directement (voir dessin 76a)

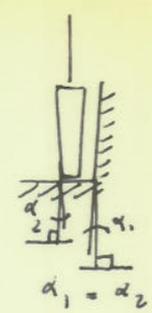
Cela vous permettrait ainsi le sandwich ~~vide~~ des zones de choix de métal en changeant les masques en cours d'opération (élasticité plus grande...) (voir dessin 76 b).

On peut de même admettre le découpage du stellite par une ligne traçante au laser [77]

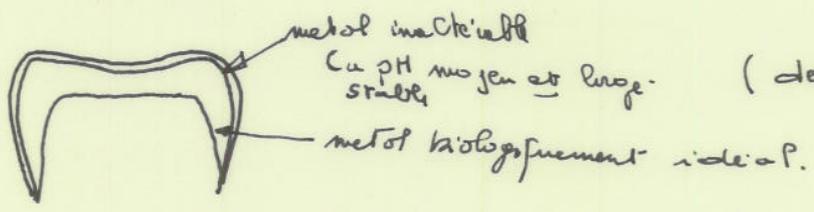
La aussi, on évite la coulée et l'on peut, par soudure au laser ajouter des attachements librement



(dente 75a)



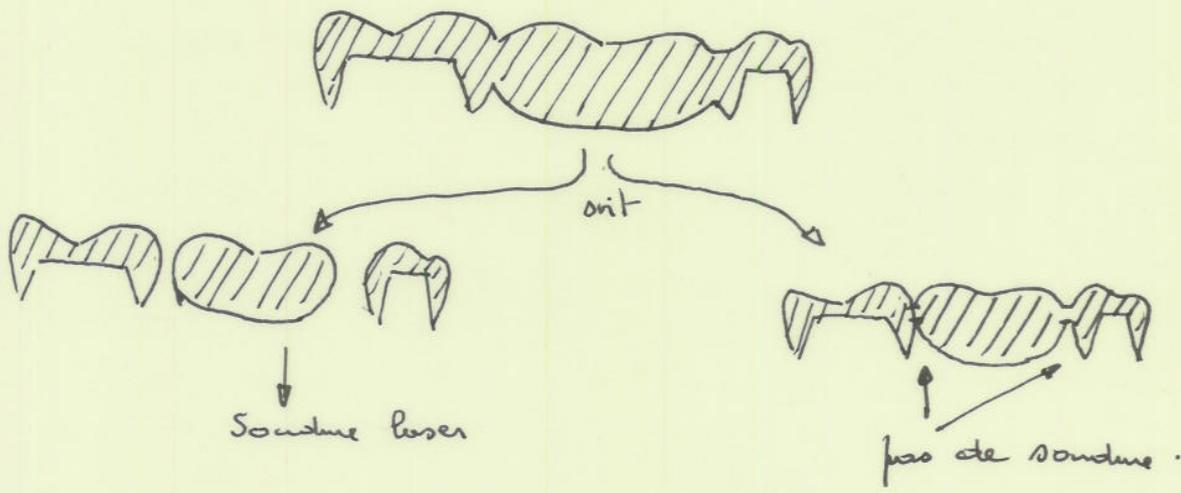
Water disponible
Maximum adhésive
(pression diminue
+ x est élevé...)



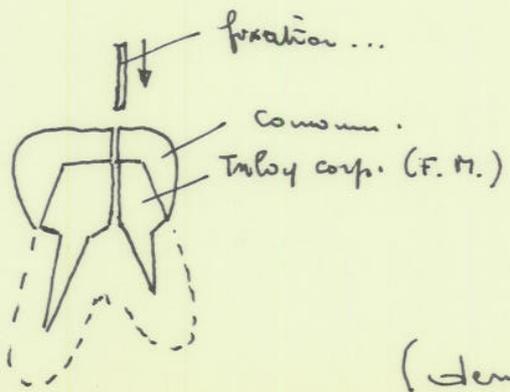
(dente 75b.)

Colonne sanitaire

(dente 75c)



(dente 75d)



(dente 75e)

IX-2-5-6-5 - dent à pivot

En mettant le pivot en place, le dépôt peut se faire aussi sur le pivot (voir dessin 76 c) ou à sa place

IX-2-5-6-6 - Couronne ajustée

Il suffit de tailler l'intérieur de la couronne supprimant le métal excédentaire, mais gardant l'avantage de la cohésion au collet (voir dessin n° 76 d)

IX-2-5-6-7 - Conclusion

Nous voyons donc, qu'en utilisant l'électroformage, sans ou avec masque, on peut obtenir des couronnes avec peu de perte après la sculpture

Ces couronnes peuvent être de toutes sortes et le laser peut les travailler ou les souder.

Des combinaisons métalliques nous permettent enfin d'associer des métaux en zones topographiques choisies et en couche successives choisies.

Le tracé idéal d'une prothèse et la sculpture idéale d'une couronne sont garantis de 5 à 10 μ près.

La soudure peut être évitée mais peut être utilisée, pour cela une seule ne paraît actuellement acceptable, c'est le bombardement à haute énergie [laser ou bombardement électronique, ou, alors la merveilleuse soudure à l'ultra-son 854]

Enfin, n'importe quelle forme peut-être obtenue

Le champ d'étude pourrait être positif compte tenu des possibilités d'agencement et de précision offertes

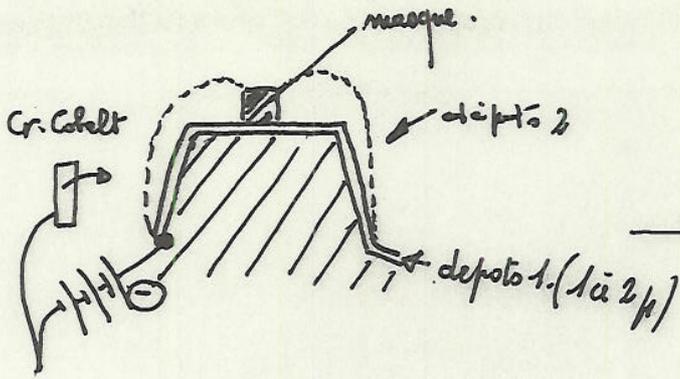
Donc, nous pouvons dire que l'usinage suit l'analyse en précision, il est le seul temps long de l'opération

- usinage 1 heure maximum (empreinte)
- dépôt 2 heures maximum (couronne)
- usinage finition 2 heures

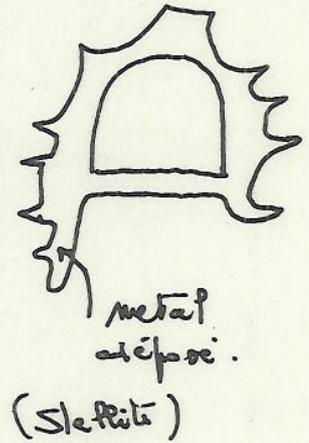
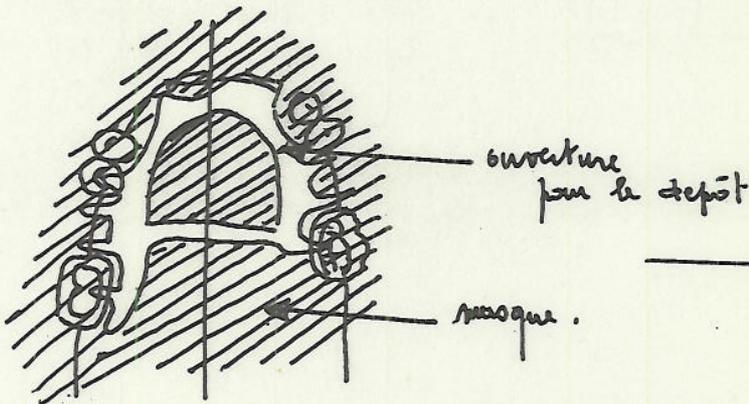
En 5 heures, 1 bridge complet ou une couronne peuvent être scellés après la taille... gain de temps, quelques semaines... et prix de revenu à étudier, voir suite... très favorable même dans les conditions théoriques actuelles

Vous pouvez nous reprocher de faire un catalogue de possibilités. Afin de comprendre pourquoi, il faut voir que ce choix est nécessaire, d'autre part, une sélection faite : fraise et électro-chimie peuvent être fixées à une même tête d'attaque. Le bain électroformage peut-être accolé à une machine à sculpter, fixant le temps de dépôt en fonction du programme. Enfin, le laser utilisé pourrait être amplifié par un laser gaz par exemple, pour permettre la soudure, ou deux lasers, un hélium-néon et un rubis, peuvent être réunis.

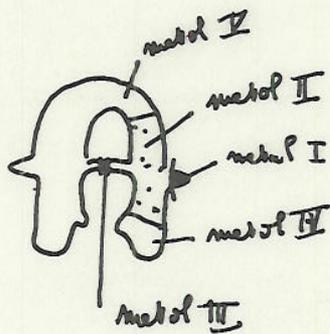
- 1/ - Donc, n'importe quelle forme, n'importe quel métal, n'importe quel agencement de métaux, n'importe quelle soudure (la soudure de plastique par ultra-sons remplaçant nos résines-auto) sont obtenues par ce système avec une précision de 5 à 10 μ (actuellement, selon les possibilités techniques) Nous travaillons avec une précision de 100 à 500 μ avec nos méthodes classiques
- 2/ - Nous supprimons tout changement d'état même au niveau de la soudure, nous n'intervenons donc pas au niveau des variations primaires (chapitre 1) car nous sculptons une pièce établie et en équilibre avec les systèmes l'environnant
- 3/ - Nous supprimons pratiquement totalement les variations secondaires et tertiaires en supprimant la manipulation et le risque de destruction partielle ou totale de l'empreinte Ce qu'il faut comprendre c'est que la pièce n'est accessible à la main humaine que lorsqu'elle est réalisée en couronne, c'est-à-dire nous ne pouvons en modifier la sculpture par notre manipulation



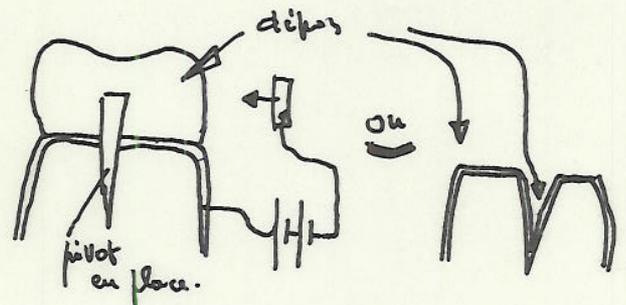
(dessin 76 a)



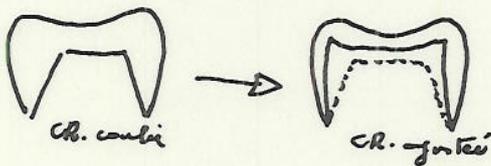
(dessin 76 b)



Stellite sandwich.



(dessin 76 c)



(dessin 76 d)

CONCLUSION GÉNÉRALE

Nous avons décrit les grands principes qui lient l'objet et son hologramme. Dans l'additif comme dans les chapitres laser et hologramme, nous avons insisté sur ses avantages et ses inconvénients.

La simple reproduction d'une empreinte ne justifie pas cette méthode même si elle est plus précise ; le prix de revient de départ étant relativement élevé, nous proposons au-delà de la simple empreinte, la réalisation de toutes pièces de prothèses conjointes (couronnes, bridges, coiffe...) et adjointe (squelettique complet...) la mise en place de pivots et attelles de contention, nous essayons de justifier l'inlay par rapport à l'amalgame d'argent qui, selon nous n'aurait plus de raisons d'exister si ce n'est pour des raisons économiques.

Enfin, quelques applications à caractère original sont proposées.

L'appareil sera donc en plusieurs parties

- dans le cabinet, un laser hélium-néon avec fibre optique et plaque fixe pour la prise en bouche (voir dessin 69 a)
- il y aura restitution et analyse par tube analyseur type T.V.
- l'information recueillie sera transmise à un ordinateur par terminal dans un centre de recherche où les programmes seront établis (voir dessin 60b)
- de ce centre, par ce même terminal, est renvoyé l'information de commande numérique d'une machine outil à haute précision (voir dessin n° 69 b)

La couronne et l'appareil squelettique seront ainsi totalement réalisés en une ou deux heures après la taille.

Dans ce travail, nous décrivons l'empreinte classique et le pourquoi de son inexactitude (chapitre I) nous définissons le laser et ses avantages (chapitre II) puis son action sur l'organisme (chapitre III)

Ensuite, dans le chapitre IV nous réalisons et définissons l'hologramme.

Dans le chapitre V nous l'analysons par tube analyseur puis nous créons un programme pour chaque cas, (chapitre VI) le tout (chapitre VII) induisant la commande numérique d'une machine outil. Ces machines outils (chapitre VIII) sont utilisées suivant les cas, chapitre IX

Pour court-circuiter éventuellement la lecture totale, nous conseillons de se rapporter au chapitre IX et éventuellement si l'intérêt s'en est fait sentir, de se rabattre sur les chapitres précédents

La lecture se fait en nano-secondes, l'analyse en quelques $1/10^{\circ}$ de seconde, la programmation en quelques minutes et la sculpture en une ou deux heures...

La précision est de 5 à 50 μ suivant la technique choisie.

Les possibilités de l'empreinte optique sont essentiellement liées au fait que l'on utilise les données que nous offre l'optique cohérente (chapitre II) sur le milieu biologique largement étudié (chapitre III) et les données électroniques (chapitre IV et V) appliquées à l'ordinateur (chapitre VI), le tout réalisé par l'intermédiaire d'une machine outil à commande numérique (chapitre VII et VIII)

Le rejet de l'empreinte classique vient de ce caractère absolu de l'imprécision, de la conservation et de la reproduction souvent problématique, de la fragilité du temps de laboratoire trop long et trop lié à l'expérience du prothésiste. Il vient aussi du caractère agressif que représente psychologiquement l'empreinte classique en bouche.

L'empreinte secondaire, liée au fait que des paramètres sont modifiées, permet la réalisation d'attelle ou de visualisations intéressantes sans méthode sanglante.

Ces travaux représentent un ensemble préliminaire à un programme plus vaste.

Reconstitution d'objets fictifs (d'après les spécialistes de l'hologramme)

" La plaque photographique constituant un hologramme ne comporte que des variations de noircissement et il n'y a pas de raison pour qu'on ne puisse pas les reproduire artificiellement. Grâce à l'ordinateur, on calcule l'amplitude émise par un objet fictif dans un plan quelconque. On lui ajoute une amplitude auxiliaire qui joue le rôle de l'amplitude produite par l'onde cohérente. L'ordinateur calcule l'intensité résultante : une imprimante liée à l'ordinateur reproduit sur une feuille de papier ces variations d'intensité. Il n'y a plus qu'à en prendre une photographie convenablement réduite pour obtenir un véritable

hologramme. On peut ainsi reconstituer en trois dimensions des objets qui n'ont pas d'existence réelle. [297] "

Nous espérons par cette thèse modeste et bibliographique avoir ouvert notre métier vers d'autres recherches.

LE GRAND-LEMPS, 

BIBLIOGRAPHIE

Bibliographie par ordre d'apparition dans le texte

- 1 - EMC Lejoyeux, 23.064 A¹⁰, 5, 1971
- 2 - FAUCHARD traité des dents, tome 2 servieres 1.786
- 3 - EMC (12) page 2, 2.333 S^{E10}, 1961
- 4 - NGUYEN NGOC THNAN, étude des élastomères, thèse 1973
- 5 - NALLY, matériaux et alliages dentaires, Prélat 1964
- 6 - BACHMAN, étude comparative dimensionnelle, RMSOS n° 4 p. 434-73, 1965
- 7 - BACHMAN, " " " " Septembre 1964
- 8 - BOLL, chimie à l'art dentaire chez ballière Paris 1949
- 9 - SKINNER, et PHILLIPS, the Sc of dental matériel, sanders, ed philadelphie
- 10 - LE JOYEUX, prothèse complète, tome 1, Maloine, ed Paris 1971
- 11 - CHOURAQUI, étude critique des différentes techniques, prothèse fixe ROS n°7 1968
- 12 - LEJOYEUX, matériaux d'empreinte, propriété physique, RUS n° 10 1963
- 13 - HUBERMANN, évolution de la technique d'empreinte, RFOS n° 8 1303-34 1967
- 14 - CAITUCOLI, variation linéaire d'élastomère ROST midi FR n° 1 1970
- 15 - POGGIOLI, hydrocol et thiocol, RFOS n° 8, 1963
- 16 - ROUCOULE, précision et stabilité dimensionnelle I. Dent n° 45 1972
- 17 - MARTINELLI, dental laboratory, techno, the CV Mosby company StLouis 1970
- 18 - DURVILLE, du gypse au plâtre thèse 2ème cycle 1/1973
- 19 - BANIAN, contribution à l'étude sulf. Ca semihydrate ADEP 1968
- 20 - SKILLER, recristallisation of calcium, J, APP CHEM 1962
- 21 - TARLIN, hydratation kinetic of calcium Nature 1965
- 22 - PICOU, cristallographie p. 243 Sedes 1957
- 23 - FONTALTA, ménéralogie p. 94 Marabout U 1965
- 24 - PERROL, cours 2ème année ENCDL 1970
- 25 - BRUNNER, Physikalische Eggers chaften, Diss Zurich 1954
- 26 - FORGETON, couronne coulée, choix de positifs, thèse 2ème cycle Paris 1973
- 27 - DEYROLLE, précision dimensionnelle des positifs, thèse de 2ème cycle, Paris 73
- 28 - EMC, Démolon 5. 23.064 C¹⁰ 1971
- 29 - CHOURAQUI, étude d'empreinte critique, thèse 2ème cycle 1973
- 30 - MEYERS, Propriété de Oxyd Zn et Eugénol impression, JD Res 10
- 31 - PHILLIPS et SKINNER, science des matériaux prélat ED, 39.48 1961
- 32 - PHILLIPS, the effects of résidual stress and water, J Dent. Res. 37816-23, 1958
- 33 - MEYER, uber die Prüfand closticher abformmasen Dtsch Zah Z 11 (10) 1956
- 34 - POGGIOLI, technique moderne d'utilisation des n en p. F R de St 56 (n° 11) 813
- 35 - PEYTON FLOYD, restaurative dental matériel mosby St. Louis USA, 188-98, 1955 1968

- 271.
- 36 - TORFO, *Précision en prothèse fixe RFUS (1) n° 5* p. 681 à 97, 1959
 - 37 - J.D Belge n° 1 1955, p. 5 à 26
 - 38 - J.D Belge n° 3 1953, p. 179 à 93
 - 39 - J.D Belge n° 5 1958, p. 291 à 311
 - 40 - MOKLER et ADIR, *an. ex. for hygroscopique expansion J.Den Res. (39)578-89* 1960
 - 41 - ROUCOULE, *prothèse dentaire, machine Paris* 1969
 - 42 - MARMASSE, *DO tomme II*, p. 512 à 643
 - 43 - DOCK, EMC 23.066 A¹⁰ S. 1970
 - 44 - BLANC-BENON, *thèse 3ème cycle* p. 28 à 30 Lyon 1972
 - 45 - BLANC-BENON, *SOS Lyon n° 6 (28)* 1971 p. 211 à 214
 - 46 - LABE REY, *composite SOS Lyon n° 6 (28)* 1971 p. 211 à 14
 - 47 - WINTERHAGER, *Röntgerographische Metall. und Technik* 14 1.157 à 62 1960
 - 48 - BLANC-BENON, ZIPFEL, *physicochimie composite SOS Lyon n° 6 (28)* 1971, 249 à 57
 - 49 - GAUTHERON, *cours CES biochimiste structure métabolique maîtrise* 1972
 - 50 - COLOBERT, *énergie dans la cellule, cours de biochimie, Lyon 2ème année médecine* 1970
 - 51 - ARZELIES, *thermodynamique, relativiste et quantique Gauthier Villard*
 - 52 - BOUCHE, *thèse 3ème cycle Paris VI*
 - 53 - WATELLE Gi, *Cours 1ère année CB BC Dijon* 1967
 - 54 - LAROUSSE, XIIe p. 757, 1957
 - 55 - *Encyclopédie I. des sciences et techniques Presse de la cité* 1972
 - 56 - CUVILLIER, *manuel de philosophie* 1939 Armand Colin
 - 57 - *ENCYCLOPEDIE QUILLET, tome I* p. 526
 - 58 - TRILLAT, *Cours de physique PCB Hermann* 1961
 - 59 - BRUNOLD JACOB, *textes philosophiques Belin* 1965
 - 60 - MILL, *Syst. de logique tome 1* p.12 Alcan
 - 61 - C. BERNARD, *introduction à la médecine expérimentale I (1)*
 - 62 - *SCIENCES et AVENIR, les laser n° 8* 1971
 - 63 - EINSTEIN "Zeitschrift fur physik (18) 1917
 - 64 - EURIN et GUIMIOT, *cours de physique M.E* 1966
 - 65 - BRUHAT, *optique* p. 948 à 1000 Masson Paris 1965
 - 66 - BERNARD J. Y, *Int. à mec. quantique Hachette*
 - 67 - THOMPkins H. *au pays des merveilles, chez Gamov*
 - 68 - BERNARD, *laser et maser PUF* 1965
 - 69 - L. de BROGLIE, *physique et microphysique Michel ed.*
 - 70 - L. de BROGLIE, *cahier de physique de (1948 et 1948*
 - 71 - PAULI, *th. of relativity (1921) Pergamon Press* 1958
 - 72 - PLANCK, *Berl. Ber. p. 542 à 580* 1907
 - 73 - PLANCK, *Zur Dynamik Bew. Syst. (Ann Phys. Bd. 26* p. 1 à 34 1908

- 74 - BROTHERTON, *Fonction et Utilité des masers et lasers*, DUNOD, 1970
- 75 - *Cours physique CPEM*, Grenoble 1969
- 76 - GUILL, *cours de mécanique (II)* Beranger 1911
- 77 - BROWN, *Les lasers*, Larousse 1970
- 78 - FERRETTI, *les lasers*, librairie Parisienne de la radio 1972
- 79 - FERRETTI, *le haut-parleur*, n° 1939 p. 150
- 80 - FERRETTI, *le haut-parleur* n° 1984 p. 213
- 81 - *S Vie*, n° 533, 1962
- 82 - *S et V*. n° 609, p. 92, 1968
- 83 - *Cours de physique*, Math. Eve (l'école)
- 84 - " " " " " (Magnard)
- 85 - " " " " Eurin et Guimiot (Hachette)
- 86 - *S. et V.* n° 635 p. 50 1970
- 87 - *Electronique professionnelle* n° 1397 p. 31 Mars 1973
- 88 - *Qu'est-ce que... le laser*, *Journal Electrique* n° 211
- 89 - BULLIER, *thèse 2ème cycle*, le "Laser" Mai 1973
- 90 - LEVINE, *lasers*, DEKKER New-York 1966
- 91 - FEYMAN, *cours de physique Bilingua* 1970, *mécanique tome I*
- 92 - *Optique d'aujourd'hui "Atome"* p. 356 à 63, 1968
- 93 - *Quelques applications du laser "Nucléus"* 324 à 30, 1965
- 94 - KRUG, *contribution au microscope interférentiel*
- 95 - *Cohérent et incohérent HEWLETT PACKARD JOURNAL*, Juillet 1966
- 96 - *Laser Interferometer*, " " " , Août 1967
- 97 - *Réalité*, *la Science* p. 39 n° Spécial 1963
- 98 - SOBOLEV, *les lasers*, MIR Moscou 11/1973
- 99 - CASTELLS, *Action chez monochr. Rev. Clin. Esp.* 104 (1) p. 48 -55 1967
- 100 - GRANT, *Mécanisme of inflammation Proc. Soc. Exper. Biol. Méd. USA* 119 (4) 1.123
- 101 - TOMBERG "Biophysical effects of laser "19th" Année Conf. 1966 *San Francisco* à 9, 1965
- 102 - TOMBERG, "Non thermal biological effects. of laser "Nature G.B 204 (4961) 868 -70 1964
- 103 - GORODEC'KYJ "Oscillations dans les milieux biologiques sous effet du laser à rubis" *Fiziol Zh Ukrafin R.S.R* 13 (2) 230 - 3, 1967
- 104 - GORODEC'KYJ, "Activité biologique du laser" *Inst. Physio. A.A. Act. Sc. R.S.S.S.U Kiev* 222 - 9, 1967
- 105 - GOLDMAN, école "biomédical Asp. of lasers" *J. Amer. Méd. Ass.* 188 (3) 302 -6
- 106 - SMART, école "the role of lasers in biology and médecine", *phys. Bull G.B* 1964 20, 5 à 9, 1969
- 107 - TOMBERG, "Biological effects. of concentrated laser beams," *polytech. inst. Brooklyn. Res. Int. symp. Ser.*, 13, 505 - 508, 1969
- 108 - VISHNEVSKI, école "Use of lasers, in biology and médecine", *EKSPTL. KHIRURG. ANESTEZIOL* 8 (6) 3 à 5 1963

- 109 - FINE, école "lasers in biology and médecine", *laser focus USA*, 5 (13) 28- 36
- 110 - FOX, école, "développements in biologie effect of lasers, " *Méd. Ann.* 1969
Dist. Colombir, 34, (8) 353 - 356 1965
- 111 - FINE, école "Biological effects. of lasers", *Adv. biol. méd. Phys. USA*, 10
149 - 226, 1965
- 112 - MADDOCK, "The laser : développement and uses", *Hazper How, Bull, USA* 24 (5)
238 - 42, 1966
- 113 - BENEZETH, *Arch. Mal. Prof. Fr*, 81 (1) 36 - 41 , 1966
- 114 - ZARET, "laser application in médecine", *Z. angew. Math. Phys. Schweiz*, 16
(1) 178 - 81, 1965

E N Z Y M E S

- 115 - KLEIN, école "effects. of lasers on biological systems", *Ann. Internal. Méd.*,
68 (4) 725 - 726 , 1966
- 116 - ROUNDS, école, "effect. of the laser on cellular respiration", *Z. Zelfersch.*
mikr. anat. Dstsch 87 (2) 193 - 8
- 117 - STORB, "effects on deshydrogénase activités" *Exper. Cell. Res. USA* , 45 (2)
374 - 84, 1967
- 118 - KLEIN, école "Laser radiation with biologic systems. III", *Feder, Roc, USA*
24 (1) Part III 1965, 5104 - 10
- 119 - IGELMAN, école "Exposule of. enzymes tolaser radiation", *Ann. Ny, Acad. Sci.*
122, 790 - 801, 1965

i

E N D O C R I N A L

- 120 - EGNER, école "laser Strahlenstickvers. uche an fisch. Mélanophérein, *Z.*
Wiss. Miks. Tech. Dstch 70 (1) 17 - 22 , 1970

R E P R O D U C T I O N

- 121 - LANG, école "lasers as tools for embryology and cytology" *Nature*, 201 (4920)
675 - 677, 1964
- 122 - FINE, école "lasers : effect. on rat embryo and fetus in utero", *Life Sci,*
G.B. 4 (5) 615 - 23, 1965
- 123 - GOLSTEIN, "Irradiation of sper. tails by. laser. microbeam", *J. Exper. Biol*
G.B., 51 (2) 431 - 41, 1969

A C T I O N S U R L E S T I S S U S

- 124 - BROWN, école "laser radiation II, effects on incranial structure", *Neuro*
U.S.A., 17 (8) 789 - 96, 1967
- 125 - BROWN, école "Craniocérébral trauma induced. by. lasers", *Life. Sci. G.B*
5 (1) 81 - 87 , 1966
- 126 - FOX, école "effects. on the central nervous II" *neurof neuroeng Pscheatry*
G.B. 31 (1) 43 - 9, 1968

- 127 - HOYES, J. *neuropath. Exp. neurol. U.S.A.* 26 (2) 250-8, 1967
 128 - LAMPERT, J. *neuropath exp. neurol. USA.* 25 (4) 531 - 41, 1966
 129 - ZANISCH, *Zbl. Allg. pathol. Anat. Dtsch.* 110 (5) 458-64, 1967
 130 - KELEMEN, *Arch. Oto. Laryngol. USA,* (6) 603-9, 1967
 131 - MARCHAL, *Z. Angew. Math. Phys. Sweiz.* 10 (1), 181, 1965
 132 - MARCHAL, *CR. Acad. Sci. Fr.* 259 (2) 465, 68
 133 - LE BEAU, *CR. Acad. Sci. D. Fr.* 269 (13) 1216-17, 1969
 134 - ROSOMOFF, *Arch. Neurol. USA,* 14, 143-8, 1966
 135 - LISS, 16 (8) 783, 1966 *Neurol.*
 136 - BROWN, *Neurology* 16 (8) 730 - 7, 1966
 137 - EARLE, *Feder. Proc. USA,* 24 (1) post III 5129-42, 1965
 138 - FINE, *Life. Scie. G.B.* 3 (3), 199-207, 1964

N E R F S

- 139 - HOGBERG, *Acta. Soc. Medicum. Upsal.* 72 (34), 105 - 19, 1967

O R E I L L E S

- 140 - AUDRY, *CR Acad. Sc. de Frs.* 262 (13), 1476 - 9, 1966
 141 - BURGEAT, *Rev. Acoust. Fr.* 3 (9) 51 - 2, 1970
 142 - BURGEAT, " " " 2 (6) 129-32, 1969

O E I L

- 143 - ASMUS, *Amer. J. Opham. Arch. Amer acad optam* 47 (1) 18-23, 1970
 144 - GEERAETS, *Amers* " 66 (1) 15-20, 1968
 145 - DAVIES, *Appl. Opt USA* 8 (10) 2147-8, 1969
 146 - ZARET, *Sciences USA,* 134 (3489); 1525-6, 1961
 147 - JONES, *Invest. Opt. USA* 5 (5), 474 - 83, 1966
 148 - L'ESPERANCE, *Amer J. Opt.* 68 (2) 263 - 73, 1969
 149 - SCRIBNER, *Electronic. USA* 42 (14) 110-1, 1969
 150 - DRAEGER, *Opt Suisse* 152 (3) 212-8, 1966
 151 - DEITZ, *Appl. Opt USA,* 8 (2) 371-5, 1969

OEIL ONDE

- 152 - AMAR, *Bibl. Opt Suisse* (72, 414-6, 1967
 153 - AMAR, *CR acad. Sci. Fr.* 259 (20) 3053-5
 154 - DESVIGNE, *Cr. Acad. Frs.* 259 (8) 1588

OEIL LIQUIDE

- 155 - DESVIGNES, *Cleveland ohio conf. Commith.* 17th Ann/ Conf. 1964
 156 - NOSTRI, *Minerve Opt Ital.* 11 (2) 63-5 1969
 157 - NOSTRI, *Minerve Opt Ital.* 10 (5) 153-5, 1968
 158 - NOSTRI, " " " " " 156-60, "
 159 - " " " " " 161-2, "
 160 - " " " " 11 (3) 96-8, 1969

I R I S

- 161 - WATTS, *Exper. Egs. Res. G.B.* 8 (4) 470 - 6, 1969

C O R N E E

- 162 - BETTELHEIN, *Bioch. Bioph. de la cornée, Pays-Bas* 177 (2) 259-64, 1969
 163 - FINE, *Amer. Opt. S.* 66 (1) 1-15, 1968
 164 - CAMPBELL, *amer. Opt. S.*, 66 (4) 614-32, 1968
 165 - " " " " " 604,614, 1968
 166 - PAR, *Inverst. Opt. USA*, 6 (4) 356-63, 1967
 167 - FINE, *Amer. J. Opt* 64 (2) 209-22, 1967
 168 - FINE, *Science USA*, 162 (3849) 129-30, 1968
 169 - SEVAST'JANOVA, *Biofizika SSSR*, 11 (2), 295 - 8, 1966
 170 - PEPPERS, *Appl. Opt. USA*, 8 (2) 377-81, 1969

C R I S T A L L I N

- 171 - SIMAKOV, *Manch. DeKl. Vyssh. Shk. Biol. Nanki. SSSR*, 12 (7) 39-46, 1969
 172 - " " " " " " " " 188 (6) 1387-9, 1969

R E T I N E

- 173 - ZARET "Analyse of factor" *Feder Proc. USA* 24 (1) III, 1965
 174 - SMITH, "Ocular Hazard", *Amer. Opht. J.* 66 (19) 21-31, 1968
 175 - CAMPBELL, "Thres Old. of the rétine damage) *Arch. Opt. Thol.* 76 (3) 437-42, 19
 176 - CLARKE, "Equilibrium Thermal model" *Appl. Opt. USA*, 8 (5) 1051-4, 1969
 177 - HOYES, "Thermal model for rétinal model" *AGARD conf. Proc. Fr. (25-28)* 128-19
 1967
 178 - HANSEN, "Mechanical pressure model" *Appl. Opt. USA*, 7 (1) 155-9, 1968
 L'ESPERANCE, "Effect. on rétinal vascul" *Arch. Ophtal. USA*, 74 (6) 752-9, 196.
 180 - MARSHALL, "Histology of formation lesion rétinal" *Exper. Eye. Res. G.B.* 6
 (1-4-9) 1976

- 181 - KOHTIAO, "Température in and photocoagul" Amer. J. Opt. 62 (3) 524-8, 1966
- 182 - KOHTIAO, "Herschold lesion in rabbit rétinale" Amer J. OPht, 62 (4) 664-9, 1966
- 183 - NICHOLSON, "Laser lesion" Nature G.B 210 (5036) 637-8, 1966
- 184 - GORN, "Rétinal damage in visible" Arch. Opht. USA 77 (1) 115-8, 1967
- 185 - Allwood, "Trans. Changer. in the électrorétinogramme" J. Physio. G.B. 187
(2) 31, 1966
- 186 - NOEL, "Rétinal Damage big. Light in rats" In opht USA, 5 (5) 450-73, 1966
- 187 - RATHKEY, "Accidental laser burn macula " Arch Opht USA, 74 (3) 346-8, 1966
- 188 - VOS, "Heat damage to coagulateurs" Opht. Suin 151 (6) 652-4, 1966
- 189 - SANTOS, "Choriorétinal lesion produced " Amer J. OPHT 61 (2) 230-40, 1969
- 190 - KENT, "Laser induced pathology" Amer J. OPHT. 46 (11) 847-54, 1969
- 191 - ZWENY, "Clinical. Exp. with laser photoco" Feder. Produc. USA. 24 (1) III 1965
- 192 - FRANKHANSER, "Photocoagul of rétinale" Appl. Opht. USA, 7 (2) 377-8, 1968
- 193 - ZWENG, "Histology of human ocular L. Coagul." Arch. Opht. Mol. USA. 76 (1)
11-5, 1966
- 194 - LAPPIN, "Rétinal irradiations" He Ne" Amer. J. Opht. 45 (5) 279-91, 1968
- 195 - GEERTS "Coagulator..." Fed. proc. 24 (1) III 548-61, 1965

C O M P O R T E M E N T

- 196 - FEIR, Phys. of. Large Milkweed. Bug. after in lamp. Bioch. Phys. 28 759-64, 1969
- 197 - KIRBY, Affect. in on ahead eye of animals intern. neuromoteur behavior symp.
on loss of vision 16 Mars 1966

E C G

- 198 - DUMAS SIBILLE PEREZ, effect. of. ECG. CR. soc. biol Fr. 163 (8-9) 1804-7, 1970
- 199 - SOC Photo Opht. 13th Ann. tech. Symp. Proc. WASHINGTON D.C, 1968, I, 419-430
- 200 - GRANIER, "Effect. ocular du laser", Arch. Mal. Prof. Frs. 29 (7-8) 389-401, 1968
- 201 - FRANCHAUER, "Gafahren von strahleneinwirkungen"... z. angew Phys. Dech
(65-66) 20 (6) 521-4
- 202 - FRIEDMANN, "A Screening Program. for personnel" Ann. Occup. Hyg G.B. 12 (4)
219-21, 1969
- 203 - LISKA, (en Tchèque) Jemma mech opht. Ceskosl 12 (11) 341-4, 1967
- 204 - PEACOCK "Laser properties" Amer. J. Opht. 46 (3) 202-13, 1969
- 205 - SMITH, "Ocular hazard" Amer. J. Opht. 67 (1) 100-10, 1969
- 206 - STRAUS, "Protection of the human eye" Ann New York Acad. Sci. 122 (2) 773-6
1965

P E A U

- 207 - MESTER, "Dir. Wirkung", *Radiobiol. Radiothérap. All.* 10 (3) 371-7, 1969
 208 - " " " " " " " " 10 379-83, 1969
 209 - " " " " " " " " 9 (5) 621-6, 1968
 210 - MAC DONALD, "the action on mammalian Epid. Mélanocyte" 45 (2) 110-3, 1965
 211 - FINE et KLEIN, "Burn... CO₂" *Arch. Surg. USA*, 98 (2) 219-22, 1969
 212 - CARNEY, "the effect. of light." *Bioch. Bioph. Act. Pays-Bas* 148 (2) 525-30
 213 - GOLDMAN, "10 Megaw. on tattoo of man" *J. invest. Derm. USA* 44 (1) 69-71 ¹⁹⁶⁷ 1965
 214 - GOLDMAN, "the effect. of repeated exposure" *Acta dermat. venereal Suede* 44 (4) 204-8, 1964
 215 - GOLDMAN, "Pathology of the effect." *Nature G.B.* 197 (4870) 912-4, 1963
 216 - GOLDMAN, "Pathology of skin" *V. invest. Derm. USA* 40 (3) 121-2, 1963
 217 - GOLDMAN, "Dermatologique manifestation" *Feder Proc USA* 24 (1) part. III 592-93, 1965
 218 - HELWIG, "Anatomic and histochemical study" *Feder Proc. USA*, 24 (1) Part. III 583 - 599, 1965
 219 - KUNS, "laser injury in skin" *lab. invest. USA* (1) 17, 1-13, 1967
 220 - LAWRENCE, "In vitro rubis laser" *Brit. J. Plast. Surg.* 20 (3) 257, 1967

T I S S U S

- 221 - ARDEN, "Rapid Light. induced." *Nature G.B* 212 (50671) 135-6, 1966
 222 - CHALZAVERA, "Effect. della radiazione laser" *Minerva Rad. Ital.* 13 (4) 223-9, 1968
 223 - FINE, "Effect. on liver of néonatal rat" *Feder Proc. USA*, 24 (2) I 256, 1965
 224 - HOYES, "In upon mouse liver" *Feder. Proc. USA* 24 (2) I 238, 1965
 225 - FINE, "Focal hépatie injury" *Amer. J. Pathol.* 52 (1) 155-76, 1968
 226 - KROMOV, "Action sur rat blanc" *Ekper Khir Anestezial SSSR* 13 (5) 12-8, 1968
 227 - LAOR, "Pathology of viscera" *Ammer. J. Med. Sci.* 257 (4) 242 - 52, 1969
 228 - HULLIUS, "High. Energy laser Pulse..." *Surg. Gynécal. Obstets USA* 122 (4) 727-32, 1966
 229 - MINTON, "Quantification destruction de 1000 Joules" *Sury. Forum USA* 17 (121-2) 1966
 230 - SYDORYK, "Effect. de la radiation sur conductibilité Elect. du foie" *Dop. A. Kad. mank, URSS B* 31 (8) 735-4, 1969
 231 - LEPPARD, "for isolating singl cell" *Can J. Bot.* 43 (8) 955-8, 1965
 232 - GOLDMAN, "Comparaison biomed tiss low and high" *Ann. N Y Acad. Sci.* 122 802-31, 1965
 233 - FINE, "Interaction with B. S. III" *Feder Proc USA* 24 (1) part. IV 1965
 234 - BINES, "Micopare of cells..." *Ann. N.Y. Sci.* 122 (2) 689-94, 1965
 235 - GAMAJELA, "Action du R. Rubis laser et néodyme" *Bjüll e Koper Biol. Méd. SSSR* 67 (2) 58-62, 1969

- 236 - GROSAN, "Contraste de phase sur cellule irradiée" *Folia. Biol. Techecosl* 15 (3) 205-8, 1969
- 237 - MORENO, "Partiel Cell. in par U V" *Inter. Rev. Exper Pathol. USA* 1969
- 238 - ROUNDS, "Effect. of laser radiation" *Feder Proc. USA* 24 (1) part. III 1965
- 239 - ROUNDS, "Laser radiation of culture tissu" *Ann N.Y. Ac. Sci.* 122 (2) 713-27
- 240 - BERN, "Argen lose mico IR sur nucléole" *J. cell. Biol. USA* 43 (3) 621-6, 1969
- 241 - AMY, "Selective mitochondrial damage" *Sciences USA* 150 (3697) 756-8, 1965
- 242 - SALET, "Paramètre physique" *Photochim. and photobiol. G.B* 11 (3), 193-205, 1965
- 243 - TANAKA, "Effet L. Rubis sur mito" *J. Cell. Biol. USA* 41 (2) 424-30, 1965
- 244 - BERNS, "Effect. laser rubis sur chx." *Exper. Cell. Res. USA* 56 (2-3) 298-8, 1969
- 245 - RABKINS, En russe "Action cytogénétique exper. Cell. Res. sur Alliam" *Dokl Pikell Nouk SSSR* 180 (6) 471-2, 1968

BACTERIE - VIRUS

- 246 - DESCHAUX, "Action L.R sur bactérie" *Publication Lyon (Personnel)*
- 247 - DESCHAUX, "O. Diplome E.A. en physio. A. " Juin 67 Lyon
- 248 - HILDRETH, "Laser activated E. " *Plant. Physiol USA* 43 (3) 303-12, 1968
- 249 - LABORDE, "Action R.L. sur paramecie" *C.R soc. Biol. Fr.* 159 (12) 2527-9, 1965
- 250 - STORB, "M.E, study of vitality strained" *R.L. J. Cell. Biol. USA* 31 (1) 11-29, 1966
- 251 - MALI, "Effect. of laser R..." *Feder Proc. USA* 24 (1) III 5122-25, 1965
- 252 - ZARET, "Laser hazard" *Arch. environ Health USA*, 10 (4) 629-30, 1965
- 253 - STRAUB, "Use of protective goggles" *Feder Proc. USA* 24 (1) IV 278-82, 1965
- 254 - FRANKHAUSER, "Dée Gefahren der laser..." *Schweiz A. a Wissens Tech.* 31 (6) 199-201, 1965
- 253'- GORODEKIS, "En russe "Gig. Trud. prof. Zabolev. SSSR 12 (1) 37-41, 1968

D E N T - O S

- 254'- STERN, "Laser US tooth Decoy" *Laser Focus* 5 (11) 40.1, 1969
- 255 - STERN, "Laser en DO" *J dentaire* 49 (38) 3589-97, 1967
- 256 - STERN, "laser en DO" *Gaz Med. Frs.* 74 (10) 1873-80, 1967
- 257 - STERN, "Email CO₂ Pulsé" *J. Dent. Res.* 51 (2) 455-460, 1972
- 258 - STERN, "Inhibition de la carie" *J. Am. Dent. Ann.* 85 (5) 1087-90, 1972
- 259 - STERN, "Effet du laser sur la solubilité et perméabilité" *J. Ann. Dent. An* 73 (4) 838-43, 1966
- 260 - STERN, *Essais clinique laser sur carie* " CD de Frs. p. 47-59, 25 avril 1973
- 261 - KINERSLY, "action du laser sur tissu dent." 70 (3) 593-600, 1965 *J. ADA*
- 262 - KINERSLY, "Rayon L. en stomato. RA.D. Mex." 23 (4) 491-94, 1966
- 263--- KINERSLY, "Microperforation expérimentale" *O. Surg.* 21 (4) 527-29, 1966
- 264 - KINERSLY, "Microperforation de section de dent". *J. Dent. Res.* 45 (1) 199-203, 1966
- 265 - GUFF, "ann. of surgercy (4) 1964, concours medic." 6 1965

- 266 - MENDELSON, "Surg. gynec. Opst." 125 (116) 1967
 267 - M.D., "Le laser", C.D. de Fr. 10 1969
 268 - WEICHMAN, "Laser in endo" 31 (3) I 1971, Oral surgery méd. Path.
 269 - WEICHMAN, " " " " 34 (5) II 1972, " " " "
 270 - ADRIAN, "Laser and the dental pulp." J. of ADA 83 (1) 1971
 271 - TATARSKI, "laser and the dental pulp". ID 24.2.72 (8) 712
 272 - DU SOGNAES, "I.D., 1973, 1807
 273 - HOGBERG, "The transmission of a high power " Act. Soc. Méd. Upsal. 72 (3-4) 223-8, 1967

H O L O G R A M M E

- 274 - S et Vie N° 584 , p. 70, 1968
 275 - GABOR, S. et V. n° 671, p. 48, 1973
 276 - GABOR, "Microscopy by reconstructed wavefront" Proc. Roy. Soc. A 197 437-54 1949
 277 - LEITH, Reconst. Waves. and. Comm. Théorie" J. of. Soc. Ann. 52 1123, 1962
 278 - FRANCON, "Holographie" Masson Ed. 1969
 279 - VIENOT, "Holographie et application " Dunot Ed.
 280 - DENISYK, "Symposium Besançon (1)part. 1 1970
 281 - DENISYK, "Académie Nank URSS, 144 (6) 1962
 282 - MALLICK, symp. Bes. 1970, (2) part. 3
 283 - BERLOTTI, symp. Bes. 1970, (2) part. 6
 284 - FRANCON, "Microscope interférentiel

T V

- 285 - CARRASCO, cours fondamental de T.V édition radio 1968
 286 - DOURIAN, mon T.V. édition radio 1965
 287 - VARLIN, récepteur T.V édition radio 1972
 288 - DELACONDRE, principe de radar 1962
 289 - LEITH, holograph" ys partical dimention " Electronics 39 (15), 1966
 290 - VIENOT, Transmission d'information holo annex Rapport DRME n° 1 1970
 291 - Symposium Besançon 1970, (Vienot, Buladois, Pasteur)
 292 - BERDAM, radio technique et T.V Dunod 1959
 293 - GUILLIEN, 2lectronique IV P U F
 294 - KOCHEN, "laser induced microvascular thrombosis" NVA Sci 122 (2) 728-37, 1965
 295 - PEREZ, DUMAS, "les effets biol. du R. laser" CR soc. Biol. Fr. 158 (11) 2111-3 1965

- 296 - BESSIS, "chimiotactisme après laser" CR, Soc. Biol. Fr. 158 (11) 1995-7, 1965
 297 - ENCYCLOP, Sci. I, presse de la cité 5 1972, p. 656

COMMANDE NUMERIQUE MACHINE-OUTIL

- 298 - METRAL, *la machine outil* tome I Dunod 1953
 299 - " " " tome II " "
 301 - " " " tome III " "
 300 - MARTY, *Usinage p;p; non conventionnel* Ed. Masson 1972
 302 - WILLIAM, *Rectification électrochimique machine moderne* p. 52-64, 1968
 303 - CRAWFORD, *technique des ultra-sons* Dunod Paris 1969
 304 - MARSEILLER, *les dents*, Gauthier Villard, 1967
 305 - FOURNIER, *thèse 3ème cycle* Besançon 1970
 306 - HALIONA, *thèse 3ème cycle* Orsay 1971
 307 - ARSAC" *application de la théorie de l'approximation à l'étude des études optiques*, *optica Acta* 3 (2) 55-65, 1956
 308 - ARSAC, *transformation de Fournier* Dunod Ed. 1961

| | |
|---------------|----------------------|
| ADRIAN | 270 |
| ALLWOUD | 135 |
| AMAR | 151 - 152 |
| AMY | 241 |
| ARDEN | 221 |
| ARSAC | 307 - 308 |
| ARZELIES | 51 |
| ASMUS | 143 |
| AUDRY | 140 |
| VANIAC | 19 |
| BENEZETH | 113 |
| BERDAM | 292 |
| BERN | 240 - 244 |
| BERNARD | 61 - 60 |
| BERTOLOTTI | 283 |
| BESSIS | 296 |
| BETTELHIEN | 162 |
| BINES | 234 |
| BLANC - BENON | 44 - 45 - 48 |
| BOLL | 8 |
| BOUCHE | 52 |
| BROTHERTON | 74 |
| BROWN | 77 - 124 - 125 - 136 |
| BRUHAT | 65 |
| BRUNNER | 25 |
| BRUNOLD | 59 |
| BULLIER | 89 |
| BURCEAY | 141 - 142 |
| CAITUCOGI | 14 |
| CALZAVERA | 222 |
| CAMOBELL | 164 - 165 - 175 |
| CARNEY | 212 |
| CARPASCO | 285 |
| CASTELLS | 99 |
| CHOURAQUI | 11 - 29 |
| CLARKE | 176 |

| | |
|--------------|--|
| COLOBERT | 50 |
| COURS | 75 - 83 - 84 - 85 |
| CRAWFORD | 303 |
| CUVILLIER | 56 |
| DAVIES | 145 |
| DE BROGLIES | 69 - 70 |
| DEITZ | 151 |
| DELACONTRE | 288 |
| DEMOLON | 28 |
| DENIS YUCK | 281 - 286 |
| DESCHAUX | 246 - 247 |
| DESWIGNE | 154 - 155 |
| DEYROLLE | 27 |
| DOCQ | 43 |
| DOURIAN | 280 |
| DRAEGER | 150 |
| DUMAS | 198 - 295 |
| DURVILLE | 18 |
| EARLE | 137 |
| EGNER | 120 |
| EINSTEIN | 63 |
| ELECTRONIC | 87 |
| ENCYCLOPEDIE | 57 - 297 - 55 |
| EURIN | 64 |
| FANKLMAUSER | 201 |
| FAUCHARD | 2 |
| FEIR | 196 |
| FEPRETTI | 73 - 79 - 80 |
| FINE | 111-109-122-138-163-167-168 211-223-225-233 |
| FONT ALTABA | 23 |
| FOURNIER | 305 |
| FOX | 110 - 126 |
| FRANCON | 273 |
| FRANKMAUSER | 192 - 254 |
| FRIEDMAN | 202 |
| GABOR | 276 - 277 |
| GAMAJELA | 235 |
| GEERAETS | 144 -195 |

| | |
|------------|--|
| GOLDMANN | 105-213-214-215-216-217-232 |
| GOLDBEIN | 183 |
| GORN | 184 |
| GORODECKYT | 103-104-253 |
| GRAANT | 100 |
| GROSMANN | 230 |
| GUEF | 265 |
| GJILL | 76 |
| GULLIEN | 293 |
| HALIONA | 306 |
| HANSEN | 178 |
| HEWLETT | 95 - 96 |
| HELWIG | 218 |
| HILDRESTM | 248 |
| HOYBERG | 139 - 273 |
| HOYES | 177 - 224 |
| HUBERMANN | 13 |
| IGELMAN | 119 |
| JANISH | 129 |
| JONES | 147 |
| JOURNAL | 37 - 38 - 39 - 38 |
| KELEMEN | 138 |
| KIRBY | 197 |
| KINESBY | 261 - 262 |
| KLEIN | 115 - 118 (<i>voir fine</i>) |
| KOCHEN | 294 |
| KOHTIAO | 181-182 |
| KROMOV | 226 |
| KUMNS | 220 |
| LABE | 46 |
| LABORDE | 244 |
| LAOP | 227 |
| LANG | 121 |
| LAMPERT | 128 |
| LAPPIN | 194 |
| LAROUSSE | 96 |
| LAWRENCE | 220 |
| LEITH | 277 - 289 |

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| LEJOYEUX | 1 - 10 |
| LEPRARD | 231 |
| LEREAU | 133 |
| L'ESPERANCE | 148 - 179 |
| LEVINE | 90 |
| LISKA | 203 |
| MADDOCK | 112 |
| MALLY | 251 |
| MALLICK | 282 |
| MARCHAL | 131-132-180 |
| MARMASSE | 42 |
| MARSEILLIER | 304 |
| MARTINELLI | 17 |
| MARTY | 300 |
| MENDELSON | 266 |
| MESTER | 207-208-209 |
| METRAL | 288-289-301 |
| MEYERS | 30 - 33 |
| MILL | 60 |
| MINTUN | 229 |
| MOHLER | 46 |
| MORENO | 237 |
| MULLINS | 228 |
| NALLY | 5 |
| NASTRI | 150-157-158-159-160 |
| NGUYEN | 4 |
| NIGHOLSON | 183 |
| NOELL | 186 |
| OPTIQUE | 92 |
| PARR | 166 |
| PAULI | 71 |
| PEACOCK | 204 |
| PE PPERS | 170 |
| PERROL | 24 |
| PÉREZ (<i>voir dumas</i>) | |
| PEYTON | 35 |
| PHYLIPPES | 31 - 32 |
| PIGON | 22 |
| PLAK | 72 - 73 |

| | |
|---------------|-----------------------------|
| POGGIOLI | 15 - 34 |
| RABKINS | 245 |
| RATHKEY | 187 |
| REALITE | 97 |
| ROSOMOFF | 134 |
| ROUND0 | 116 |
| ROUND | 238-239 |
| ROUCOULE | 16-41 |
| SALET | 242 |
| SANTOS | 189 |
| SCRIBNET | 148 |
| SEVAST'JANOVA | 169 |
| S. et AVENIR | 62 |
| S. et VIE | 81-82-86-274 |
| SIMAKOV | 171 - 172 |
| SKINNER | 22 |
| SKINNER | 9 |
| SMART | 106 |
| SMITH | 174 - 205 |
| SOBULET | 98 |
| SOGNNAES | 172 |
| STERN | 254-255-256-257-258-259-260 |
| STORS | 117-250 |
| STRAUS | 206-253 |
| SYDORYK | 230 |
| TANAKA | 243 |
| TARLIN | 21 |
| TATARSKI | 271 |
| TMUMPKINS | 67 |
| TRILLAT | 58 |
| TOMBERG | 101 |
| TORFS | 30-102-109 |
| VARLIN | 287 |
| VIENOT | 279-290 |
| VISHNEVSKI | 108 |
| VOS | 188 |
| WATELLE | 53 |
| WATTS | 161 |
| WERGMANN | 269 |
| WINTERMAGER | 47 |
| WILLIAM | 302 |
| ZARET | 114-146-173-252 |
| ZYENGMI | 193 |

I - HOLOGRAMME, PRECISION LIMITE [306]

L'image ne dépend que d'un nombre fini de paramètres indépendants (degré de liberté)

Ainsi l'application du théorème d'interpolation (FOURIER) permet de définir la quantité d'informations objectives contenues dans une image optique. Cette quantité d'information est définie et ne dépend que de l'étendue de la bande passante de fréquences, d'où l'importance de sélectionner ces données.

L'instrument de restauration de l'image a deux effets sur elle

- 1/ - Il y a une fréquence de coupure, au-delà de laquelle aucun signal n'est transmis et il y a perte d'information sur l'objet original au delà de la coupure
- 2/ - La fréquence de la bande passante de l'instrument est atténuée et déplacée suivant la forme de la fonction de transfert : il y a distorsion de l'information transmise dans la bande passante

Le problème de transfert optimal de l'image a été étudié en détail par ARSAC [307] et l'optimisation cherchée dépend essentiellement du critère choisi pour évaluer la qualité de l'image. Il en conclut que la fonction optimale de filtrage correspond à une fonction aussi plate que possible pour les fréquences les plus basses et se raccordant à l'axe le plus doucement possible au voisinage de la fréquence de coupure

Pour les images, le bruit de fond, donc le degré de précision est dû

- 1/ - au bruit du photon lié à la fluctuation du nombre de photons de l'image. Il est d'autant plus important que l'éclairement est faible et devient négligeable dans les cas où l'on dispose de fortes intensités lumineuses
- 2/ - le bruit photographique est lié à la granularité de l'émulsion photographique sur laquelle est enregistrée l'image et qui crée des fluctuations aléatoires et transparence

3/ - le bruit électronique est lié aux fluctuations de courant dans les circuits amplificateurs ou autre, utilisés dans les méthodes opto électroniques

En général, c'est ce bruit de fond qui limite les informations contenues dans une image.

Les méthodes de déconvulsion (amélioration d'image) ont été précisées par TSUJIUCHI et STROKE [309]

Donc nous pouvons dire que la précision est liée à quelques paramètres et une imprécision peut être rattrapée (travaux de la NASA)

II - FIBRE OPTIQUE

Le problème de la fibre est d'actualité depuis la découverte d'une fibre transmettant de 40 à 60 % de l'intensité lumineuse

La fibre est un canal guidant parfaitement la lumière. Le problème jusqu'à présent était la déperdition énorme que subissait le rayon durant son transfert. On obtenait que quelques pourcentages d'énergie lumineuse, donc le rayon était pratiquement inutilisable.

Dans notre méthode, la fibre utilisée est celle de 60 % de rendement où alors elle doit être éliminée.

